

Hypertherm®

XPR™

Kesim Tabloları



Kullanma Kılavuzu

809830TR | Revizyon 1 | Türkçe | Turkish

XPR, HyDefinition, X-Definition, True Hole, True Bevel, Sensor THC, EasyConnect, LongLife, Arc Response Technology, OptiMix, VWI ve Hypertherm, Hypertherm Inc.'nin ticari markalarıdır ve Amerika Birleşik Devletleri ve diğer ülkelerde tescilli olabilirler. Tüm diğer ticari markalar ilgili sahiplerine aittir.

Çevresel sorumluluk Hypertherm'in temel değerlerinden biridir ve bizim başarımız ve müşterilerimizin başarısı için kritik bir öneme sahiptir. Yaptığımız her işte çevresel etkimizi azaltmanın yollarını arıyoruz. Daha fazla bilgi için: www.hypertherm.com/environment.

© 2018 Hypertherm, Inc.

XPR

Kullanma Kılavuzu

809830TR
Revizyon 1

Türkçe / Turkish
Orijinal talimatların çevirisi

Ağustos 2018

Hypertherm, Inc.
Hanover, NH 03755 USA
www.hypertherm.com

Hypertherm, Inc.

Etna Road, P.O. Box 5010
Hanover, NH 03755 USA
603-643-3441 Tel (Main Office)
603-643-5352 Fax (All Departments)
info@hypertherm.com (Main Office Email)

800-643-9878 Tel (Technical Service)

technical.service@hypertherm.com (Technical Service Email)

800-737-2978 Tel (Customer Service)

customer.service@hypertherm.com (Customer Service Email)

866-643-7711 Tel (Return Materials Authorization)**877-371-2876 Fax (Return Materials Authorization)**

return.materials@hypertherm.com (RMA email)

Hypertherm México, S.A. de C.V.

Avenida Toluca No. 444, Anexo 1,
Colonia Olivar de los Padres
Delegación Álvaro Obregón
México, D.F. C.P. 01780
52 55 5681 8109 Tel
52 55 5683 2127 Fax
Soporte.Tecnico@hypertherm.com (Technical Service Email)

Hypertherm Plasmatechnik GmbH

Sophie-Scholl-Platz 5
63452 Hanau
Germany
00 800 33 24 97 37 Tel
00 800 49 73 73 29 Fax

31 (0) 165 596900 Tel (Technical Service)**00 800 4973 7843 Tel (Technical Service)**

technicalservice.emea@hypertherm.com (Technical Service Email)

Hypertherm (Singapore) Pte Ltd.

82 Genting Lane
Media Centre
Annexe Block #A01-01
Singapore 349567, Republic of Singapore
65 6841 2489 Tel
65 6841 2490 Fax
Marketing.asia@hypertherm.com (Marketing Email)
TechSupportAPAC@hypertherm.com (Technical Service Email)

Hypertherm Japan Ltd.

Level 9, Edobori Center Building
2-1-1 Edobori, Nishi-ku
Osaka 550-0002 Japan
81 6 6225 1183 Tel
81 6 6225 1184 Fax
HTJapan.info@hypertherm.com (Main Office Email)
TechSupportAPAC@hypertherm.com (Technical Service Email)

Hypertherm Europe B.V.

Vaartveld 9, 4704 SE
Roosendaal, Nederland
31 165 596907 Tel
31 165 596901 Fax
31 165 596908 Tel (Marketing)
31 (0) 165 596900 Tel (Technical Service)
00 800 4973 7843 Tel (Technical Service)
technicalservice.emea@hypertherm.com
(Technical Service Email)

Hypertherm (Shanghai) Trading Co., Ltd.

B301, 495 ShangZhong Road
Shanghai, 200231
PR China
86-21-80231122 Tel
86-21-80231120 Fax
86-21-80231128 Tel (Technical Service)
techsupport.china@hypertherm.com
(Technical Service Email)

South America & Central America: Hypertherm Brasil Ltda.

Rua Bras Cubas, 231 – Jardim Maia
Guarulhos, SP – Brasil
CEP 07115-030
55 11 2409 2636 Tel
tecnico.sa@hypertherm.com (Technical Service Email)

Hypertherm Korea Branch

#3904. APEC-ro 17. Heaundae-gu. Busan.
Korea 48060
82 (0)51 747 0358 Tel
82 (0)51 701 0358 Fax
Marketing.korea@hypertherm.com (Marketing Email)
TechSupportAPAC@hypertherm.com
(Technical Service Email)

Hypertherm Pty Limited

GPO Box 4836
Sydney NSW 2001, Australia
61 (0) 437 606 995 Tel
61 7 3219 9010 Fax
au.sales@Hypertherm.com (Main Office Email)
TechSupportAPAC@hypertherm.com
(Technical Service Email)

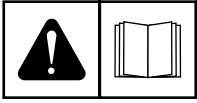
Hypertherm (India) Thermal Cutting Pvt. Ltd

A-18 / B-1 Extension,
Mohan Co-Operative Industrial Estate,
Mathura Road, New Delhi 110044, India
91-11-40521201/ 2/ 3 Tel
91-11 40521204 Fax
HTIndia.info@hypertherm.com (Main Office Email)
TechSupportAPAC@hypertherm.com
(Technical Service Email)

İçindekiler

Kesim Tabloları.....	9
Genel Açıklama	9
Delme gecikme süresi	9
Delme yüksekliği ve transfer yüksekliği.....	10
Kerf dengeleme	10
Kesim kategorisi.....	10
Ark gerilimi.....	10
HyDefinition® inox (HDi) havalandırmalı işlemler.....	10
Kesim tablolarının kullanılması.....	11
Standart konumda kesme, markalama ve delme kesim tabloları.....	11
İşlem temel kalınlıkları (PCT)	11
İşlem kategorileri	11
Bevel kesim	12
Ark gerilimi.....	12
Delme ayarları	13
İşlem seçimi.....	15
Optimum ayarlara erişilmesi için işlem ID'lerinin kullanılması.....	15
Demir alaşımlı (siyah sac) işlemler için kesim tabloları - Su üzerinde	16
Siyah sac - 30 A - O ₂ Plazma / O ₂ Muhafaza - su üzerinde (Core™, VWI™, OptiMix™).....	16
Siyah sac - 50 A - O ₂ Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)	18
Siyah sac - 80 A - O ₂ Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)	20
Siyah sac - 170 A - O ₂ Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix).....	24
Siyah sac - 300 A - O ₂ Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix).....	26
Demir alaşımlı olmayan (paslanmaz çelik) işlemler için kesim tabloları - su üzerinde.....	28
Paslanmaz çelik - 40 A - N ₂ Plazma / N ₂ Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)	28
Paslanmaz çelik - 60 A - N ₂ Plazma / N ₂ Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)	30
Paslanmaz çelik - 60 A - N ₂ Plazma / H ₂ O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix)	32
Paslanmaz çelik - 60 A - F5 Plazma / N ₂ Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix)	33

Paslanmaz çelik - 80 A - N ₂ Plazma / N ₂ Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)	35
Paslanmaz çelik - 80 A - N ₂ Plazma / H ₂ O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix)	37
Paslanmaz çelik - 80 A - F5 Plazma / N ₂ Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix)	38
Paslanmaz çelik - 130 A - N ₂ Plazma / N ₂ Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)	40
Paslanmaz çelik-130 A - N ₂ Plazma / H ₂ O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix)	42
Paslanmaz çelik - 130 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N ₂ Muhafaza - su üzerinde (OptiMix)	43
Paslanmaz çelik - 170 A - N ₂ Plazma / N ₂ Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)	45
Paslanmaz çelik - 170 A - N ₂ Plazma / H ₂ O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix)	47
Paslanmaz çelik - 170 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N ₂ Muhafaza (OptiMix)	48
Paslanmaz çelik - 300 A - N ₂ Plazma / N ₂ Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)	50
Paslanmaz çelik - 300 A - N ₂ Plazma / H ₂ O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix)	52
Paslanmaz çelik - 300 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N ₂ Muhafaza - su üzerinde (OptiMix)	54
Demir alaşımlı olmayan (alüminyum) işlemler için kesim tabloları - su üzerinde	56
Alüminyum - 40 A - Hava Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)	56
Alüminyum - 40 A - N ₂ Plazma / N ₂ Muhafaza - su üzerinde (Core)	58
Alüminyum - 60 A - Hava Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)	60
Alüminyum - 60 A - N ₂ Plazma / N ₂ Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)	61
Alüminyum - 60 A - N ₂ Plazma / H ₂ O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix)	63
Alüminyum - 80 A - Hava Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)	64
Alüminyum - 80 A - N ₂ Plazma / N ₂ Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)	65
Alüminyum - 80 A - N ₂ Plazma / H ₂ O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix)	67
Alüminyum - 130 A - N ₂ Plazma / H ₂ O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix)	71
Alüminyum - 130 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N ₂ Muhafaza - su üzerinde (OptiMix)	72
Alüminyum - 170 A - Hava Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)	74
Alüminyum - 170 A - N ₂ Plazma / N ₂ Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)	76
Alüminyum - 170 A - N ₂ Plazma / H ₂ O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix)	78
Alüminyum - 170 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N ₂ Muhafaza - su üzerinde (OptiMix)	79
Alüminyum - 300 A - N ₂ Plazma / H ₂ O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix)	83
Alüminyum - 300 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N ₂ Muhafaza - su üzerinde (OptiMix)	85
Demir alaşımlı (siyah sac) işlemler için kesim tabloları - su altında	87
Siyah sac - 80 A - O ₂ Plazma / Hava Muhafaza - su altında (Core, VWI, OptiMix)	87
Siyah sac - 130 A - O ₂ Plazma / Hava Muhafaza - su altında (Core, VWI, OptiMix)	89
Siyah sac - 170 A - O ₂ Plazma / Hava Muhafaza - su altında (Core, VWI, OptiMix)	91
Siyah sac - 300 A - O ₂ Plazma / Hava Muhafaza - su altında (Core, VWI, OptiMix)	92
Demir alaşımlı olmayan (paslanmaz çelik) işlemler için kesim tabloları - su altında	93
Paslanmaz çelik - 80 A - N ₂ Plazma / N ₂ Muhafaza - su altında (Core, VWI, OptiMix)	93
Paslanmaz çelik - 80 A - N ₂ Plazma / H ₂ O Muhafaza - su altında (VWI, OptiMix)	95
Paslanmaz çelik - 130 A - N ₂ Plazma / N ₂ Muhafaza - su altında (Core, VWI, OptiMix)	96
Paslanmaz çelik - 130 A - N ₂ Plazma / H ₂ O Muhafaza - su altında (VWI, OptiMix)	97
Paslanmaz çelik - 170 A - N ₂ Plazma / H ₂ O Muhafaza - su altında (VWI, OptiMix)	98
Paslanmaz çelik - 170 A - N ₂ Plazma / N ₂ Muhafaza - su altında (Core, VWI, OptiMix)	99
Paslanmaz çelik - 300 A - N ₂ Plazma / N ₂ Muhafaza - su altında (Core, VWI, OptiMix)	100
Paslanmaz çelik - 300 A - N ₂ Plazma / H ₂ O Muhafaza - su altında (VWI, OptiMix)	101
Bevel kesme için torç geometrisi	102



ENGLISH

WARNING! Before operating any Hypertherm equipment, read the safety instructions in your product's manual and in the *Safety and Compliance Manual* (80669C). Failure to follow safety instructions can result in personal injury or in damage to equipment.

Copies of the manuals may accompany the product in electronic and printed formats. You can also obtain copies of the manuals, in all languages available for each manual, from the "Documents library" at www.hypertherm.com.

DEUTSCH / GERMAN

WARNUNG! Bevor Sie ein Hypertherm-Gerät in Betrieb nehmen, lesen Sie bitte die Sicherheitsanweisungen in Ihrer Bedienungsanleitung sowie im *Handbuch für Sicherheit und Übereinstimmung* (80669C). Das Nichtbefolgen der Sicherheitsanweisungen kann zu Verletzungen von Personen oder Schäden am Gerät führen.

Bedienungsanleitungen und Handbücher können dem Gerät in elektronischer Form oder als Druckversion beiliegen. Alle Handbücher und Anleitungen können in den jeweils verfügbaren Sprachen auch in der „Dokumente-Bibliothek“ unter www.hypertherm.com heruntergeladen werden.

FRANÇAIS / FRENCH

AVERTISSEMENT! Avant d'utiliser tout équipement Hypertherm, lire les consignes de sécurité importantes dans le manuel de votre produit et dans le *Manuel de sécurité et de conformité* (80669C). Le non-respect des consignes de sécurité peut engendrer des blessures physiques ou des dommages à l'équipement.

Des copies de ces manuels peuvent accompagner le produit en format électronique et papier. Vous pouvez également obtenir des copies de chaque manuel dans toutes les langues disponibles à partir de la « Bibliothèque de documents » sur www.hypertherm.com.

ESPAÑOL / SPANISH

¡ADVERTENCIA! Antes de operar cualquier equipo Hypertherm, leer las instrucciones de seguridad del manual de su producto y del *Manual de Seguridad y Cumplimiento* (80669C). No cumplir las instrucciones de seguridad podría dar lugar a lesiones personales o daño a los equipos.

Pueden venir copias de los manuales en formato electrónico e impreso junto con el producto. También se pueden obtener copias de los manuales, en todos los idiomas disponibles para cada manual, de la "Biblioteca de documentos" en www.hypertherm.com.

ITALIANO / ITALIAN

AVVERTENZA! Prima di usare un'attrezzatura Hypertherm, leggere le istruzioni sulla sicurezza nel manuale del prodotto e nel *Manuale sulla sicurezza e la conformità* (80669C). Il mancato rispetto delle istruzioni sulla sicurezza può causare lesioni personali o danni all'attrezzatura.

Il prodotto può essere accompagnato da copie elettroniche e cartacee del manuale. È anche possibile ottenere copie del manuale, in tutte le lingue disponibili per ogni manuale, dall'"Archivio documenti" all'indirizzo www.hypertherm.com.

NEDERLANDS / DUTCH

WAARSCHUWING! Lees voordat u Hypertherm-apparatuur gebruikt de veiligheidsinstructies in de producthandleiding en in de *Veiligheids- en nalevingshandleiding* (80669C). Het niet volgen van de veiligheidsinstructies kan resulteren in persoonlijk letsel of schade aan apparatuur.

De handleidingen kunnen in elektronische en gedrukte vorm met het product worden meegeleverd. De handleidingen, elke handleiding beschikbaar in alle talen, zijn ook verkrijgbaar via de "Documentenbibliotheek" op www.hypertherm.com.

DANSK / DANISH

ADVARSEL! Inden Hypertherm udstyr tages i brug skal sikkerhedsinstruktionerne i produktets manual og i *Manual om sikkerhed og overholdelse af krav* (80669C), gennelæses. Følges sikkerhedsvejledningen ikke kan det resultere i personskade eller beskadigelse af udstyret.

Kopier af manualerne kan ledsage produktet i elektroniske og trykte formater. Du kan også få kopier af manualer, på alle sprog der er til rådighed for hver manuel, fra "Dokumentbiblioteket" på www.hypertherm.com.

PORTUGUÊS / PORTUGUESE

ADVERTÊNCIA! Antes de operar qualquer equipamento Hypertherm, leia as instruções de segurança no manual do seu produto e no *Manual de Segurança e de Conformidade* (80669C). Não seguir as instruções de segurança pode resultar em lesões corporais ou danos ao equipamento.

Cópias dos manuais podem acompanhar os produtos nos formatos eletrônico e impresso. Também é possível obter cópias dos manuais em todos os idiomas disponíveis para cada manual na "Biblioteca de documentos" em www.hypertherm.com.

日本語 / JAPANESE

警告! Hypertherm 機器を操作する前に、安全に関する重要な情報について、この製品説明書にある安全情報、および製品に同梱されている別冊の「安全とコンプライアンスマニュアル」(80669C)をお読みください。安全情報に従わないと怪我や装置の損傷を招くことがあります。

説明書のコピーは、電子フォーマット、または印刷物として製品に同梱されています。各説明書は、www.hypertherm.com の「ドキュメントライブラリ」から各言語で入手できます。

简体中文 / CHINESE (SIMPLIFIED)

警告! 在操作任何海宝设备之前, 请阅读产品手册和《安全和法规遵守手册》(80669C) 中的安全操作说明。若未能遵循安全操作说明, 可能会造成人员受伤或设备损坏。

随产品提供的手册可能提供电子版和印刷版两种格式。您也可从 "Documents library" (文档资料库) 中获取每本手册所有可用语言的副本, 网址为 www.hypertherm.com。

NORSK / NORWEGIAN

ADVARSEL! Før du bruker noe Hypertherm-utstyr, må du lese sikkerhetsinstruksjonene i produktets håndbok og i *Håndboken om sikkerhet og samsvar* (80669C). Unnlattelse av å følge sikkerhetsinstruksjoner kan føre til personskade eller skade på utstyr.

Eksemplarer av håndbøkene kan medfølge produktet i elektroniske og trykte utgaver. Du kan også få eksemplarer av håndbøkene i alle tilgjengelige språk for hver håndbok fra dokumentbiblioteket på www.hypertherm.com.

SVENSKA / SWEDISH

VARNING! Läs häftet *säkerhetsinformationen i din produkts säkerhets- och efterlevnadsmanual* (80669C) för viktig säkerhetsinformation innan du använder eller underhåller Hypertherm-utrustning. Underlåtenhet att följa dessa säkerhetsinstruktioner kan resultera i personskador eller skador på utrustningen.

Kopior av manualen kan medfölja produkten i elektronisk och tryckform. Du hittar även kopior av manualerna i alla tillgängliga språk i dokumentbiblioteket (Documents library) på www.hypertherm.com.

한국어 / KOREAN

경고! Hypertherm 장비를 사용하기 전에 제품 설명서와 안전 및 규정 준수 설명서 (80669C)에 나와 있는 안전 지침을 읽으십시오. 안전 지침을 준수하지 않으면 신체 부상이나 장비 손상을 초래할 수 있습니다.

전자 형식과 인쇄된 형식으로 설명서 사본이 제품과 함께 제공될 수 있습니다. www.hypertherm.com 의 "Documents library (문서 라이브러리)" 에서도 모든 언어로 이용할 수 있는 설명서 사본을 얻을 수 있습니다.

ČESKY / CZECH

VAROVÁNÍ! Před uvedením jakéhokoliv zařízení Hypertherm do provozu si přečtěte bezpečnostní pokyny v příručce k produktu a v *Manuálu pro bezpečnost a dodržování předpisů* (80669C). Nedodržování bezpečnostních pokynů může mít za následek zranění osob nebo poškození majetku.

Kopie příruček a manuálů mohou být součástí dodávky produktu, a to v elektronické i tištěné formě. Kopie příruček a manuálů ve všech jazykových verzích, v nichž byly dané příručky a manuály vytvořeny, naleznete v „Knihovně dokumentů“ na webových stránkách www.hypertherm.com.

POLSKI / POLISH

OSTRZEŻENIE! Przed rozpoczęciem obsługi jakiegokolwiek systemu firmy Hypertherm należy się zapoznać z instrukcjami bezpieczeństwa zamieszczonymi w podręczniku produktu oraz w *Podręczniku bezpieczeństwa i zgodności* (80669C). Nieprzestrzeganie instrukcji bezpieczeństwa może skutkować obrażeniami ciała i uszkodzeniem sprzętu.

Do produktu mogą być dołączone kopie podręczników w formie elektronicznej i drukowanej. Kopie podręczników, w każdym udostępnionym języku, można również znaleźć w „Bibliotece dokumentów” pod adresem www.hypertherm.com.

РУССКИЙ / RUSSIAN

БЕРЕГИСЬ! Перед работой с любым оборудованием Hypertherm ознакомьтесь с инструкциями по безопасности, представленными в руководстве, которое поставляется вместе с продуктом, а также в *Руководстве по безопасности и соответствию* (80669J). Невыполнение инструкций по безопасности может привести к телесным повреждениям или повреждению оборудования.

Копии руководств, которые поставляются вместе с продуктом, могут быть представлены в электронном и бумажном виде. Копии руководств на всех языках, на которые переведено то или иное руководство, можно также загрузить в разделе «Библиотека документов» на веб-сайте www.hypertherm.com.

SUOMI / FINNISH

VAROITUS! Ennen minkään Hypertherm-laitteen käyttöä lue tuotteen käyttöoppaassa olevat turvallisuusohjeet ja *turvallisuus- ja vaatimustenmukaisuusohje* (80669C). Turvallisuusohjeiden laiminlyönti voi aiheuttaa henkilökohtaisen loukkaantumisen tai laitevahingon.

Käyttöoppaiden kopiot voivat olla tuotteen mukana elektronisessa ja tulostetussa muodossa. Voit saada käyttöoppaiden kopiot kaikilla kielillä ”latauskirjastosta”, joka on osoitteessa www.hypertherm.com.

БЪЛГАРСКИ / BULGARIAN

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Преди да работите с което и да е оборудване Hypertherm, прочетете инструкциите за безопасност в ръководството на вашия продукт и „Инструкция за безопасност и съответствие“ (80669C). Неспазването на инструкциите за безопасност би могло да доведе до телесно нараняване или до повреда на оборудването.

Копия на ръководствата може да придружават продукта в електронен и в печатен формат. Можете да получите копия на ръководствата, предлагани на всички езици, от „Documents library“ (Библиотека за документи) на адрес www.hypertherm.com.

ROMÂNĂ / ROMANIAN

AVERTIZARE! Înainte de utilizarea oricărui echipament Hypertherm, citiți instrucțiunile de siguranță din cadrul manualului produsului și din cadrul *Manualului de siguranță și conformitate* (80669C). Nerespectarea instrucțiilor de siguranță pot rezulta în vătămare personală sau în avarierea echipamentului.

Produsul poate fi însoțit de copii ale manualului în format tipărit și electronic. De asemenea, dumneavoastră puteți obține copii ale manualelor, în toate limbile disponibile pentru fiecare manual, din cadrul secțiunii „Bibliotecă documente” aflată pe site-ul www.hypertherm.com.

TÜRKÇE / TURKISH

UYARI! Bir Hypertherm ekipmanını çalıştırmadan önce, ürün kullanımı kılavuzunda ve *Güvenlik ve Uyumluluk Kılavuzu'nda* (80669C) yer alan güvenlik talimatlarını okuyun. Güvenlik talimatlarına uyulmaması durumunda kişisel yaralanmalar veya ekipman hasarı meydana gelebilir.

Kılavuzların kopyaları, elektronik ve basılı formatta ürünle birlikte verilebilir. Her biri tüm dillerde yayınlanan kılavuzların kopyalarını www.hypertherm.com adresindeki “Documents library” (Dosyalar kitaplığı) başlığından da elde edebilirsiniz.

MAGYAR / HUNGARIAN

VIGYÁZAT! Mielőtt bármilyen Hypertherm berendezést üzemeltetne, olvassa el a biztonsági információkat a termék kézikönyvében és a *Biztonsági és szabálykövetési kézikönyvben* (80669C). A biztonsági utasítások betartásának elmulasztása személyi sérüléshez vagy a berendezés károsodásához vezethet.

A termékhez a kézikönyv példányai elektronikus és nyomtatott formában is mellékelve lehetnek. A kézikönyvek példányai (minden nyelven) a www.hypertherm.com weboldalon a „Documents library” (Dokumentum könyvtár) részben is beszerezhetők.

ΕΛΛΗΝΙΚΑ / GREEK

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ! Πριν θέσετε σε λειτουργία οποιονδήποτε εξοπλισμό της Hypertherm, διαβάστε τις οδηγίες ασφαλείας στο εγχειρίδιο του προϊόντος και στο *Εγχειρίδιο ασφάλειας και συμμόρφωσης* (80669C). Η μη τήρηση των οδηγιών ασφαλείας μπορεί να επιφέρει σωματική βλάβη ή ζημία στον εξοπλισμό.

Αντίγραφα των εγχειριδίων μπορεί να συνοδεύουν το προϊόν σε ηλεκτρονική και έντυπη μορφή. Μπορείτε, επίσης, να λάβετε αντίγραφα των εγχειριδίων σε όλες τις γλώσσες που διατίθενται για κάθε εγχειρίδιο από την ψηφιακή βιβλιοθήκη εγγράφων (Documents library) στη διαδικτυακή τοποθεσία www.hypertherm.com.

繁體中文 / CHINESE (TRADITIONAL)

警告！在操作任何 Hypertherm 設備前，請閱讀您產品手冊和《安全及法務遵從手冊》(80669C) 內的安全指示。不遵守安全指示可能會導致人身傷害或設備損壞。

手冊複本可能以電子和印刷格式隨附產品提供。您也可以從 www.hypertherm.com 的「文檔資料庫」內獲取所有手冊的多語種複本。

SLOVENŠČINA / SLOVENIAN

OPOZORILO! Pred uporabo katerekoli Hyperthermove opreme preberite varnostna navodila v priročniku vašega izdelka ter v *Priročniku za varnost in skladnost* (80669C). Neupoštevanje navodil za uporabo lahko povzroči telesne poškodbe ali materialno škodo.

Izdelku so lahko priloženi izvodi priročnikov v elektronski ali tiskani obliki. Izvode priročnikov v vseh razpoložljivih jezikih si lahko prenesete tudi iz knjižnice dokumentov “Documents library” na naslovu www.hypertherm.com.

SRPSKI / SERBIAN

UPOZORENJE! Pre rukovanja bilo kojom Hyperthermovom opremom pročitajte uputstva o bezbednosti u svom priručniku za proizvod i u *Priručniku o bezbednosti i usaglašenosti* (80669C). Oglašavanje o praćenje uputstava o bezbednosti može da ima za posledicu ličnu povredu ili oštećenje opreme.

Može se dogoditi da kopije priručnika prate proizvod u elektronskom i štampanom formatu. Takođe možete da pronađete kopije priručnika, na svim jezicima koji su dostupni za svaki od priručnika, u “Biblioteci dokumenata” (“Documents library”) na www.hypertherm.com.

SLOVENČINA / SLOVAK

VÝSTRAHA! Pred použitím akéhokolvek zariadenia od spoločnosti Hypertherm si prečítajte bezpečnostné pokyny v návode na obsluhu vášho zariadenia a v *Manuáli o bezpečnosti a súlade s normami* (80669C). V prípade nedodržania bezpečnostných pokynov môže dôjsť k ujme na zdraví alebo poškodeniu zariadenia.

Kópia návodu, ktorá je dodávaná s produktom, môže mať elektronickú alebo tlačенú podobu. Kópie návodov, vo všetkých dostupných jazykoch, sú k dispozícii aj v sekcii z „knžnice Dokumenty“ na www.hypertherm.com.

Kesim Tabloları

Genel Açıklama

Bu kullanma kılavuzundaki kesim tabloları referans göstermek amacıyla verilmiştir. En güvenilir işlem seçim seçeneklerine ulaşmak için CNC'niz veya web arayüzünüzde bulunan elektronik kesim tablolarına bakın.



Bu bölümdeki grafikler sadece referans göstermek amacıyla verilmiştir.

Hypertherm'in kesim tabloları, minimum çapakla en iyi kaliteyi sunmak üzere tasarlanmıştır. Bununla birlikte, kesme sistemi kurulumlarındaki ve malzemelerindeki farklılıklar nedeniyle, istediğiniz sonuçları almanız için ayarlarda düzenlemeler yapmanız gerekebilir.



İşlem ayarlarında ve sarf malzemesi tercihlerinde düzenlemeler yapmakla ilgili sorularınız olursa, kesme makinesi tedarikçiniz veya bölgesel Hypertherm Teknik Hizmet ekibiniz ile iletişime geçin.

Delme gecikme süresi

Kesim tablolarında verilen delme gecikmesi süreleri, ortalama ölçüde aşınmış sarf malzemeleriyle elde edilen tahmini değerlerdir. Sarf malzemesi parçalarınız az veya çok aşınmış parçalarsa, istediğiniz sonuçları almanız için ayarlarda düzenlemeler yapmanız gerekebilir.



Sarf malzemeleri kullanım sonucu doğal olarak kötüleşir ve aşınır. Aşınma arttıkça, çalışma parçasını delmek için gerekli olan süre de artar.

Delme yüksekliği ve transfer yüksekliği

Birçok işlemde torç, arkı çalışma parçasına delme yüksekliğinden transfer eder ve ardından delme gecikme suresi dolduktan sonra kesme yüksekliğine ilerler. Delinebilecek en kalın malzemelerin bir kısmında, torcu çalışma parçasına daha yakın konumlandırmak için transfer yüksekliği kullanılır. Bu, daha guvenilir bir ark oluşturur. Ark transferinden sonra torç delme yapmak için delme yüksekliğine gider, ardından kesim için kesim yüksekliğine çekilir.

Kerf dengeleme

Tüm kesim tabloları, kerf dengeleme değerlerini içerir. Kesim yolunu ofsetlemek ve istediğiniz boyutta bir parça üretmek için bir kontrolörle birlikte bu değerleri kullanabilirsiniz. Kesim tablolarında verilen kerf dengeleme değerleri, yeni sarf malzemeleriyle elde edilen tahmini değerlerdir. Sarf malzemesi paralarınız çok aşınışsa, istediğiniz sonuçları almanız için kerf dengeleme ayarını değiştirmeniz gerekebilir.

Kesim kategorisi

Kesim tablolarındaki kesim kategorisini, malzeme tipine ve kalınlığına göre kesim kalitesi ve hızı ihtiyalarınızla eşleşen işlemi seçmenize yardımcı olması için kullanabilirsiniz.



4 veya 5 kesim kategorisinde yer alan işlemler için kenardan başlangıçlar önerilir.

Ark gerilimi

Kesim tablolarındaki ark gerilimi, referans göstermek amacıyla verilmiştir ve ortalama kesme sistemi yapılandırmasına dayanarak tahmin edilmiştir. Kablo uzunluğu, gerçek ark gerilimini etkileyebilir. XPR kesme sisteminizin kabloları ortalamadan daha kısa veya uzunsa, istediğiniz sonuçları almanız için ayarlarda düzenlemeler yapmanız gerekebilir.

HyDefinition® inox (HDi) havalandırılmalđ işlemler

HyDefinition havalandırılmalđ işlemlerine yönelik kesim tabloları, SAE kalitesinde 304L paslanmaz çelikte geliştirilmiştir. Diğer kalite değerlerine sahip paslanmaz çeliklerin kesimi yapılırken, en iyi kesim kalitesinin elde edilmesi için ayarlamalar yapmak gerekebilir.



Önceden programlanmış olan bir ayarın düzenlenmesi gerektiğine karar vererseniz, orijinal değerde kademeli değişiklikler yapmak için ofset komutlarını kullanın. İşlem ayarlarını manuel olarak seçmeniz önerilmez.

HyDefinition havalandırılmalđ işlemlerine yönelik kesim tabloları, amperaja göre listelenmiştir.

Kesim tablolarının kullanılması

CNC'nizin veya XPR web arayüzünüzün kesim tablosu ekranında elektronik kesim tabloları mevcuttur.



Elektronik kesim tablolarının nasıl bulunacağı ile ilgili bilgi almak için CNC'niz ile birlikte gelen kullanma kılavuzuna bakın.

Bu kullanma kılavuzunda basılı halde kesim tabloları bulunmaktadır. Bunlar sayfa 16. sayfadan başlar.



Bu kullanma kılavuzundaki kesim tabloları referans göstermek amacıyla verilmiştir. Eksiksiz ve en doğru işlem seçim bilgileri için daima CNC'niz veya XPR web arayüzünüzde görünen elektronik kesim tablolarını kullanın.

Standart konumda kesme, markalama ve delme kesim tabloları

İşlem seçimi hakkında, özellikle varsayılan işlem ID'si ayarları uygulamanız için memnun edici sonuçlar üretmiyorsa, rehberlik almak için kesim tablolarını kullanın.



Bir işlem ID'si ile birlikte gelen önceden programlanmış ayarlar, ortalama durumdaki sarf malzemeleriyle kalite ve verimlilik arasında en iyi dengeyi sunacak şekilde tasarlanmıştır.

Bir işlemden elde etmek istediğiniz sonuçlar, işlem seçimini etkileyebilir. Bazı durumlarda kesim kalitesi önemlidir. Diğerlerinde ise hız önemlidir. Çoğu zaman en iyi seçimler, bu gereksinimleri dengeli bir şekilde sunar. (Bkz. *İşlem seçimi* sayfa 15.)

İşlem temel kalınlıkları (PCT)

Her kesme işleminin kesim tablosunda, çeşitli olası kalınlıklar yer alır. İşlem mühendisleri kalınlık seçeneklerini (özellikle orta kalınlık aralığında yer alanları) optimize etmek için çalışmaktadır. Bu optimize edilmiş aralığa işlem temel kalınlıkları (PCT) denir. PCT üstünde ve altında yer alan kalınlıklar, kesim kalitesi, Kesim hızı ve delme kapasitesi açısından değişken sonuçlar üretebilir.

İşlem kategorileri

XPR kesim tablolarında 5 işlem kategorisine kadar kategori olabilir. Her kategorinin özgün bir işlem kategorisi numarası (1-5) vardır. Bu numara, bu işlemi seçtiğinizde bekleyebileceğiniz performansı ortaya koyar. Seçtiğiniz işlemin işlem kategorisi numarası, kalite-hız dengesini değiştirir.

En iyi sonuçları elde etmeniz için Hypertherm mümkün olan her durumda 1 işlem kategorisi numarasını seçmenizi önerir. 1 Kategorisi, ilgili kesme işlemi için, kesim kalitesi ve kesim hızı arasında en iyi dengeyle, optimize edilmiş bir kalınlığı (veya PCT'yi) temsil eder.

Tablo 1 sayfa 13 konusunda farklı işlem kategorisi numaralarından bekleyebileceğiniz sonuçlar açıklanmaktadır.

Bevel kesim

Tüm sarf malzemesi işlemleri 52°'ye kadar bevel kesim yapabilir. Malzeme üzerindeki gerçek bevel kesimin etkin kalınlığına dayalı olarak kesim tablosundan bevel kesim ayarlarını (örneğin hız) seçin.



Gerçek etkin kesim yüksekliğine ve kalınlığa göre ark gerilimini dengelemek gerekebilir.

En iyi bevel kesim sonuçları için Hypertherm kendi True Bevel teknolojisini kullanılmasını önerir. True Bevel teknolojisi ile istenen bevel açıları ve parça boyutları için tasarlanmış kesme ayarlarını elde edersiniz. Daha fazla bilgi için, bkz. *True Bevel teknolojisi - XPR bevel dengeleme tabloları* (809890) ve *Bevel kesme için torç geometrisi*, sayfa 102. Daha fazla bilgi için, bkz. *Bevel kesme için torç geometrisi*, sayfa 102.



Hypertherm, bevel kesme sırasında torç ile çalışma parçası arasında 2,5 mm açıklık bırakmanızı önerir.

Ark gerilimi

Kesim tablolarında yer alan ark gerilimleri sadece referans göstermek amacıyla verilmiştir. Gerçek ark gerilimleri, sistem yapılandırmasıyla değişir.

Delme ayarları

Kesim tablolarında yer alan delme ayarları, standart konumdaki torç açılarına (çalışma parçasına 90° açıda) dayanır.

Tablo 1 – Demir alaşımlı (siyah sac) işlemler için işlem kategorisi seçenekleri ve beklenen kalite-hız sonuçlar

İşlem kategorisi numarası	İşlem kategorisi durumu	Kategori açıklaması	Kalite	Hız
Kategori 1	İşlem Temel Kalınlıkları (PCT)	- En iyi verimlilik ve kesim kalitesi dengesi - İşlem, bu kalınlık için optimize edilir. 2.030 mm/dk.-3810 mm/dk. aralığında kesim hızları bekleyebilirsiniz. - Çoğu durumda çapaksız kesim.	Çok iyi	Çok iyi
Kategori 2	PCT'den daha fazla kalın	- Kenar kalitesi, hızdan daha önemli olduğunda iyi bir seçimdir. 2030 mm/dk.'dan daha düşük kesim hızları bekleyebilirsiniz. - Düşük hız çapağı kalabilir.	Çok iyi – mükemmel	Daha düşük
Kategori 3	PCT'den daha ince	- Hız, kenar kalitesinden daha önemli olduğunda iyi bir seçimdir. 3810 mm/dk.'dan daha düşük kesim hızları bekleyebilirsiniz. - Çoğu durumda çapaksız sonuçlar.	Daha düşük	Daha yüksek
Kategori 4	Sadece Kenardan Başlangıç	- Kenardan başlangıç gerekir. - İnce, düşük hız çapağı kalabilir.	İyi	Düşük
Kategori 5	Koparma	- Bu işlemler için maksimum kalınlıktır budur. - Kenardan başlangıç gerekir. 250 mm/dk.'dan daha düşük kesim hızları bekleyebilirsiniz. - Kesim kenarı kalitesi pürüzlü olabilir. - Çapak fazla olabilir.	Çok düşük	Çok düşük



Genel anlamda, Hypertherm en iyi kesim kenarı kalitesi için düşük amperli işlemleri ve en iyi çapaksız kesim için yüksek amperli işlemleri önerir. Hız, kaliteden daha önemli olduğunda, daha yüksek amper değerine sahip bir işlemi kullanın. Rehberlik almak için kesim tablolarına bakın.

Tablo 2 - Demir alaşımlı olmayan işlemler için işlem kategorisi seçenekleri ve beklenen kalite-hız sonuçları

İşlem kategorisi numarası	İşlem kategorisi durumu	Kategori açıklaması	Kalite	Hız
Kategori 1	İşlem Temel Kalınlıkları (PCT)	- Mümkün olan her zaman, minimum çapakla optimum kenar kalitesi ve hız için Kategori 1'i seçin. - İşlem, bu kalınlık için optimize edilir. 1016 mm/dk.-3048 mm/dk. aralığında kesim hızları bekleyebilirsiniz. - Çoğu durumda çapaksız kesim.	Çok iyi - mükemmel	Çok iyi
Kategori 2	PCT'den kalın	- Çoğu durumda keskin üst kenarlarla dik kesim kenarların oluşmasını bekleyebilirsiniz. - Paslanmaz çelikte daha koyu kenar rengi elde edilebilir. 1016 mm/dk.'dan daha yavaş kesim hızları bekleyebilirsiniz. - Biraz çapak oluşabilir.	İyi - çok iyi	Daha düşük
Kategori 3	PCT'den ince	- Hız, kenar kalitesinden daha önemli olduğunda Kategori 3'ü seçin. 3048 mm/dk.'dan daha hızlı kesim hızları bekleyebilirsiniz. - Biraz çapak oluşabilir.	Daha düşük	Daha yüksek
Kategori 4	Sadece Kenardan Başlangıç	- Kenardan başlangıç gerekir. - Paslanmaz çelikte daha koyu kenar rengi elde edilebilir. - Kalın çapak oluşabilir.	İyi	Düşük
Kategori 5	Koparma	- Bu işlemler için maksimum kalınlık budur. - Kenardan başlangıç gerekir. 250 mm/dk.'dan daha yavaş kesim hızları bekleyebilirsiniz. - Kesim kenarı kalitesi pürüzlü olabilir. - Çapak fazla olabilir. - Kalın metal kesme teknikleri gerekli olabilir.	Çok düşük	Çok düşük



Genel olarak, Hypertherm çapaksız işlemleri önerir. Demir alaşımlı olmayan çapağı çıkartmak çok zordur. Gaz bağlantı konsoluna bağlı olmak üzere XPR kesme sistemi, aşağıdaki demir alaşımlı olmayan kesme işlemlerini sunar: Hava/Hava, N₂/N₂, N₂/H₂O, F5/N₂ ve karışık yanıcı gaz/N₂. İşlem seçimi hakkında rehberlik almak için, bkz. Rehberlik almak için kesim tablolarına bakın.

İşlem seçimi

Tüm XPR kesime işlemlerinin, özgün bir işlem tanımlama (işlem ID) numarası vardır. Her işlem ID'si, plazma güç kaynağının belleğindeki kesim tablosu veri tabanında yer alan önceden programlanmış özel bir değerler setiyle eşleşir.

Veri tabanındaki işlemleri aşağıdakilere göre seçebilirsiniz:

- Malzeme tipi ve kalınlığı
- Kesme akımı
- Plazma ve muhafaza gazı tipleri
- İşlem kategorisi

CNC'den bir işlem ID'si veya XPR web arayüzünde Çalıştırma ekranını seçtiğinizde, kesme sistemi, veri tabanındaki değerlere göre ilgili işlem için önceden programlanmış ayarları otomatik olarak etkinleştirir.

Ekranı gelen işlem seçenekleri listesi sayesinde işlemleri doğrudan CNC'den veya XPR web arayüzünde Çalıştırma ekranından seçebilir, izleyebilir ve kontrol edebilirsiniz.

Birçok durumda işlem ayarlarını manuel olarak seçmeniz gerekmez. Ancak, önceden programlanmış bazı ayarları, limitler içerisinde geçersiz kılma veya ofset komutlarıyla ayarlayabilirsiniz. Bunun nasıl yapılacağı ile ilgili bilgi almak için XPR kesim sisteminiz ile birlikte gelen kullanma kılavuzuna bakın.

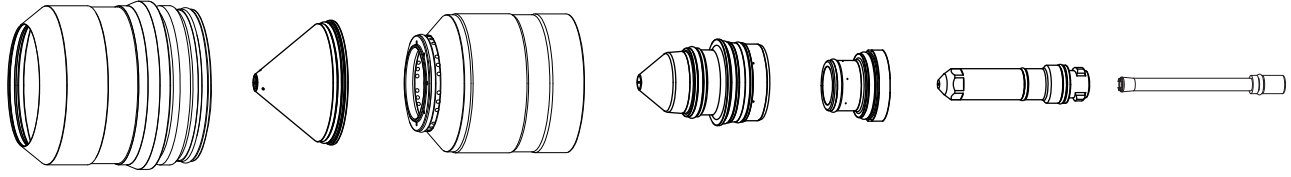
Optimum ayarlara erişilmesi için işlem ID'lerinin kullanılması

CNC'den veya XPR web arayüzünden bir işlem ID'si seçtiğinizde, Hypertherm'in ilgili işlem için önerdiği optimize ayarları otomatik olarak elde edebilirsiniz.

Önceden programlanmış ayarlar, Hypertherm'in kapsamlı laboratuvar testleriyle elde edilmiştir. Kesme sistemleri, malzemeler ve sarf malzemelerindeki farklılıklar nedeniyle, bazen ayarlarda düzenlemeler yapmanız gerekebilir. Bununla birlikte, birçok durumda, bir işlem ID'si ile gelen varsayılan ayarları kullandığınız zaman en iyi sonuçları almayı bekleyebilirsiniz.

Demir alaşımlı (siyah sac) işlemler için kesim tabloları - Su üzerinde

Siyah sac - 30 A - O₂ Plazma / O₂ Muhafaza - su üzerinde (Core™, VWI™, OptiMix™)



Muhafazanın
muhafaza kapağı

420200

Muhafaza

420228

Nozul muhafaza kapağı

420365

Nozul

420225

Girdaplı halka

420407

Elektrot

420222

Su tüpü

420368

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N ₂	O ₂
Ön gaz akışı	20 / 43	19 / 40
Delme akışı	20 / 43	19 / 40
Kesme gazı akışı	—	27 / 58

Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
Plazma gazı	Muhafaza gazı			mm/dk.	volt							
mm												
0,5	3	1051	28	76	24	5348	106	2,54	2,54	0,1	1,30	1,5
0,8						4217	107			0,2		1,5
1						3604	108			0,3		1,6
1,2						2847	109					1,5
1,5						2198	111					1,6
2	1					1490	116	3,05	3,05	0,4	1,52	1,7
2,5						1325	116			0,5		1,7
3						1153	117					1,8
4						2	908	120	3,37	3,37		0,6
5							521	123	3,81	3,81	0,7	1,52

Siyah sac - 30 A - O₂ Plazma / O₂ Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

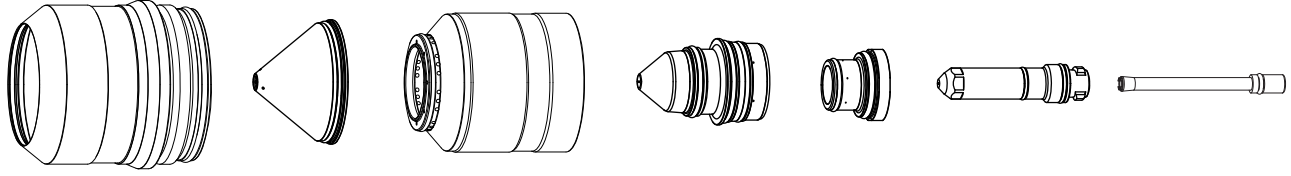
Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
0.018	3	1051	28	76	24	215	106	0.100	0.100	0.1	0.050	0.06
0.024						200	106					0.06
0.030						170	107			0.2		0.06
0.036						155	108					0.06
0.048						110	109			0.3		0.06
0.060						85	111					0.06
0.075	1					0.060	60	116	0.120	0.120	0.4	0.07
0.105							50	116				0.07
0.135							40	118			0.5	0.07
3/16							2	30			122	0.150

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N ₂	N ₂	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/dk.	118 V	1,9 mm
İngiliz	N ₂	N ₂	8001	15	10	10	0.100 inç	250 inç/dk.	118 V	0.07 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	Hava	9010	9	90	10	2,54 mm	2540 mm/dk.	85 V	1,00 mm
İngiliz	Ar	Hava	9010	9	90	10	0.100 inç	100 inç/dk.	85 V	0.04 inç

Siyah sac – 50 A – O₂ Plazma / Hava Muhafaza – su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı

420200

Muhafaza

420237

Nozul muhafaza kapağı

420365

Nozul

420234

Girdaplı halka

420233

Elektrot

420231

Su tüpü

420368

Akış oranı (l/dk./scfh)			
	N ₂	O ₂	Hava
Ön gaz akışı	20/42	–	35/74
Delme akışı	20/42	–	35/74
Kesme gazı akışı	–	24/52	31/67

Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesim kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI							
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme	
Plazma gazı	Muhafaza gazı			mm/dk.	volt								mm
2,4	3	1060	50	72	44	4354	113	3,05	3,05	0,4	1,52	1,5	
2,5						4262	113					1,5	
3						3820	113					1,5	
3,5	1					0,5	1,52			3616		112	1,5
4										3144		113	1,6
5										2322		115	1,7
6	2	1061			30	1919	117	4,06	4,06	0,6	2,03	1,7	
7						1622	119					1,8	
8						1369	120			0,7		1,8	

Siyah sac – 50 A – O₂ Plazma / Hava Muhafaza – su üzerinde (Core, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

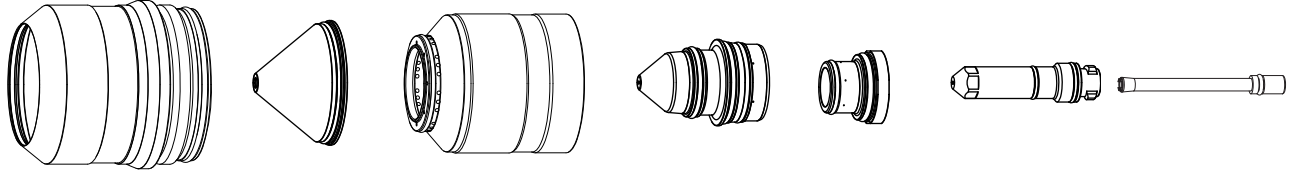
Malzeme kalınlığı	Kesim kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR işlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
Plazma gazı	Muhafaza gazı			inç/dk.	volt							
inç												
0.105 (12GA)	3	1060	50	72	44	155	113	0.120	0.120	0.4	0.060	0.06
0.135 (10GA)	1					145	112			0.5		0.06
3/16		1061			30	95	114	0.160	0.160	0.6	0.080	0.07
1/4	2					70	118					0.7
5/16						55	120			0.7		0.07

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N ₂	N ₂	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/dk.	118 V	2,0 mm
İngiliz	N ₂	N ₂	8001	15	10	10	0.100 inç	250 inç/dk.	118 V	0.08 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	Hava	9018	12	70	10	2,54 mm	2540 mm/dk.	81 V	1,3 mm
İngiliz	Ar	Hava	9018	12	70	10	0.100 inç	100 inç/dk.	81 V	0.05 inç

Siyah sac - 80 A - O₂ Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı

420200

Muhafaza

420246

Nozul muhafaza kapağı

420365

Nozul

420243

Girdaplı halka

420242

Elektrot

420240

Su tüpü

420368

Akış oranı (l/dk./scfh)			
	N ₂	O ₂	Hava
Ön gaz akışı	38 / 80	—	49 / 105
Delme akışı	—	38 / 80	49 / 105
Kesme gazı akışı	—	38 / 80	46 / 98

Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI									
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme			
				Plazma gazı	Muhafaza gazı										
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm			
3	3	1001	18	82	72	5582	114	4,06	4,06	0,2	2,03	1,8			
4		1002			68	4303	114					1,8			
5						3774	114					1,8			
6	1	1003			56	3048	116			4,06		4,06	0,3	1,8	
7		1004				2648	117							1,9	
8						52	2417						118	0,4	2,0
9							2081						119	0,5	2,1
10	2	1005			46	1807	121	4,37	4,37	0,5		2,1			
12						1405	123	5,08	5,08			0,7	2,3		

Siyah sac - 80 A - O₂ Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

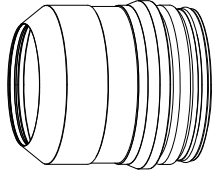
Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç												
0.135	3	1001	18	82	72	180	114	0.160	0.160	0.2	0.080	0.07
3/16		1002			68	155	114					0.07
1/4	1	1003			56	110	117			0.3		0.08
5/16		1004			52	96	118			0.4		0.08
3/8		1005			46	75	120	0.5	0.08			
1/2	2					55	123	0.200	0.200	0.7		0.09

Markalama

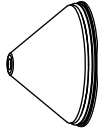
	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N ₂	N ₂	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/dk.	118 V	1,9 mm
İngiliz	N ₂	N ₂	8001	15	10	10	0.100 inç	250 inç/dk.	118 V	0.07 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	Hava	9001	15	50	10	3,05 mm	2540 mm/dk.	78 V	1,4 mm
İngiliz	Ar	Hava	9001	15	50	10	0.120 inç	100 inç/dk.	78 V	0.06 inç

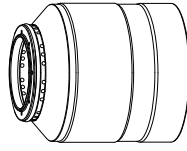
Siyah sac - 130 A - O₂ Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)



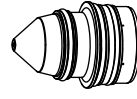
Muhafazanın
muhafaza kapağı
420200



Muhafaza
420255



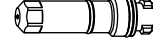
Nozul muhafaza kapağı
420365



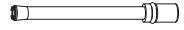
Nozul
420252



Girdaplı halka
420242



Elektrot
420249



Su tüpü
420368

Akış oranı (l/dk./scfh)			
	N ₂	O ₂	Hava
Ön gaz akışı	33 / 69	–	85 / 180
Delme akışı	–	31 / 65	82 / 173
Kesme gazı akışı	–	31 / 65	92 / 195

Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm												
3	3	1101	37	92	45	6502	134	5,08	5,08	0,1	2,54	2,2
4						5557	134	5,30	5,30	0,1	2,65	2,2
5						4681	134	5,59	5,59	0,2	2,79	2,3
6	1	1102			27	4036	135					2,3
7		1103				82	3602	134	5,80	5,80		0,3
8					3282		134	6,10	6,10	2,4		
10		1104			77	2680	136	6,25	6,25	0,4		2,5
12		1105				72	2200	137	6,60	6,60		0,5
15	2				1665		142	7,62	7,62	0,7	3,81	2,8
20										1044		149
25						546				162	1,8	4,03
30	4				1106	58	434	165	Kenardan başlangıç	0,3	4,57	4,4
32		398					165	4,6				
38	5	1107			50		256	174				

Siyah sac - 130 A - O₂ Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

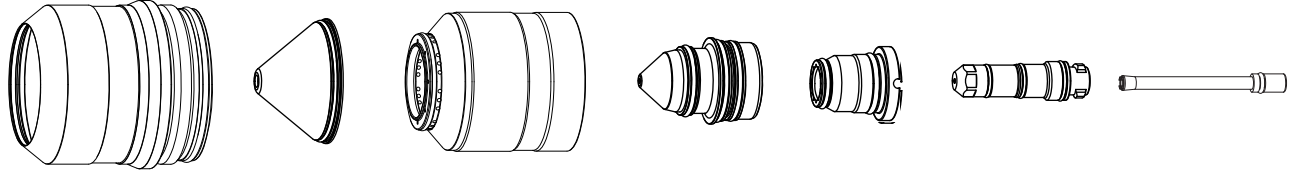
Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç												
0.135	3	1101	37	92	45	240	134	0.200	0.200	0.1	0.100	0.09
3/16						190	134	0.220	0.220	0.2	0.110	0.09
1/4						150	135			0.240		0.240
5/16	1103	82			130	134	0.240	0.240	0.3			
3/8	1104	77			110	136				0.260		0.260
1/2	1105	72			80	138	0.260	0.260	0.5			
5/8					60	144	0.300	0.300	0.7	0.150	0.11	
3/4					45	147			1.0		0.160	0.12
1		20			164	1.8			0.160	0.16		
1-1/4		4			1106	58	16	165	Kenardan başlangıç		0.3	0.180
1-1/2	5	1107			50	10	174	0.23				

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N ₂	N ₂	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/dk.	118 V	1,9 mm
İngiliz	N ₂	N ₂	8001	15	10	10	0.100 inç	250 inç/dk.	118 V	0.07 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	Hava	9001	15	50	10	3,05 mm	2540 mm/dk.	78 V	1,4 mm
İngiliz	Ar	Hava	9001	15	50	10	0.120 inç	100 inç/dk.	78 V	0.06 inç

Siyah sac - 170 A - O₂ Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı

420200

Muhafaza

420513

Nozul muhafaza kapağı

420365

Nozul

420261

Girdaplı halka

420260

Elektrot

420258

Su tüpü

420368

Akış oranı (l/dk./scfh)			
	N ₂	O ₂	Hava
Ön gaz akışı	23 / 49	–	78 / 165
Delme akışı	–	33 / 69	96 / 202
Kesme gazı akışı	–	33 / 69	50 / 105

Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI							
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yükseklği	Delme yükseklği	Delme gecikmesi	Kesim yükseklği	Kerf dengeleme	
				Plazma gazı	Muhafaza gazı								
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm	
6	3	1151	45	78	79	5080	126	6,60	6,60	0,3	2,79	2,7	
7						4768	127					2,7	
8						4288	128					2,7	
10	1	1152			3461	128	2,8						
12					77	3061	129	0,5	2,8				
15						2277	133	0,6	2,8				
20	2	1153				1575	138	8,13	8,13	0,8	4,06	3,3	
25					1175	142	1,0			4,32		3,6	
30					1155	74	867	144	10,16	10,16	2,5	3,81	4,3
32							752	145			3,0		4,6
38	4	512					151	Kenardan başlangıç	0,3	4,31	4,7		
40		462					153				5,0		
44		1156			71	366	157			0,5	4,32	5,4	
50	267					162	5,9						

Siyah sac - 170 A - O₂ Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

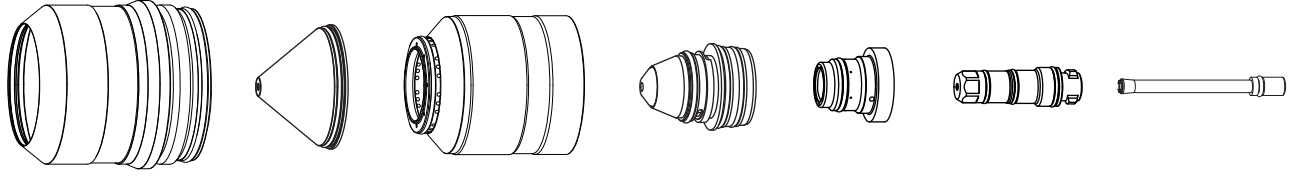
Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç			45	78								
1/4	3	1151			79	200	127	0.260	0.260	0.3	0.110	0.11
5/16	3	1151				170	128					0.11
3/8		1152				140	128					0.11
1/2	1	1153			77	115	129	0.320	0.320	0.5	0.160	0.10
5/8						80	135			0.6		0.11
3/4	2	65				137	0.8			0.13		
1	2	1153			77	45	142	0.400	0.400	1.0	0.170	0.14
1-1/4		1155			74	30	145			3.0	0.150	0.18
1-1/2	4					1156	71	20	151	Kenardan başlangıç	0.3	0.170
1-3/4		14			157			0.22				
2	5	10	163	0.5	0.24							

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N ₂	N ₂	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/dk.	118 V	2,0 mm
İngiliz	N ₂	N ₂	8001	15	10	10	0.100 inç	250 inç/dk.	118 V	0.08 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	Hava	9008	18	15	15	2,54 mm	2540 mm/dk.	79 V	2,0 mm
İngiliz	Ar	Hava	9008	18	15	15	0.100 inç	100 inç/dk.	79 V	0.08 inç

Siyah sac - 300 A - O₂ Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı

420200

Muhafaza

420491

Nozul muhafaza kapağı

420365

Nozul

420279

Girdaplı halka

420406

Elektrot

420276

Su tüpü

420368

Akış oranı (l/dk.scfh)				
	N ₂	O ₂	Hava	Ar
Ön gaz akışı	21 / 45	–	57 / 122	–
Delme akışı	–	45 / 95	57 / 122	75 / 155†
Kesme gazı akışı	56 / 120*	45 / 95	57 / 122	–

Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI									
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme			
				Plazma gazı	Muhafaza gazı										
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm			
12*	3	1202	30	85	22	3940	147	9,50	9,50	0,4	3,80	4,7			
15						3440	148							3,6	
20	1	1201		90	26	2550	153			0,6	3,30	4,2			
25									1950	155			9,50	0,8	4,4
30	2	1203	34	34	1530	157			12,50	1,5		5,1			
40							940		166		16,50	3,2	4,50	5,8	
50* †		1205				560	175			33,00	8,0	6,40	6,3		
50*	4	1204	30	85	14	560	175	Kenardan başlangıç		1,5	4,50	6,3			
60*												385	183		6,6
70*	5										250	192		3,30	8,0
80*											165	204			9,5

* Muhafaza gazı olarak N₂ kullanılır.

† Sadece VWI ve OptiMix.

Siyah sac - 300 A - O₂ Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI							
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme	
				Plazma gazı	Muhafaza gazı								inç/dk.
inç													
1/2*	3	1202	30	85	22	155	147	0.380	0.380	0.4	0.150	0.19	
5/8	1	1201		90	26	130	151			0.5	0.130	0.15	
3/4						105	154			0.7		0.16	
7/8						90	154			1.0		0.19	
1						75	156		0.18				
1-1/4	2	1203	34	34	55	163	0.500		1.8	0.180	0.20		
1-1/2		1204	30		85	14	40		165		0.650	3.0	0.22
1-3/4							30		170		0.850	4.5	0.22
2* †							1205		21	175	1.300	8.0	0.250
2*	4	1204	30	85	14	21	175		Kenardan başlangıç	1.5	0.180	0.24	
2-1/4*						17	181	0.26					
2-1/2*						14	185	0.27					
2-3/4*						10	192	0.31					
3*	5					7	195	0.38					

* Muhafaza gazı olarak N₂ kullanılır.

† Sadece VWI ve OptiMix.

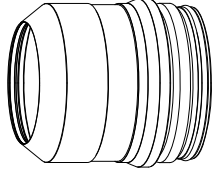
Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N ₂	Hava	8007	16	10	10	2,54 mm	6350 mm/dk.	130 V	2,8 mm
İngiliz	N ₂	Hava	8007	16	10	10	0.100 inç	250 inç/dk.	130 V	0.11 inç

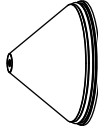
	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	Hava	9007	22	25	30	2,79 mm	2540 mm/dk.	70 V	1,8 mm
İngiliz	Ar	Hava	9007	22	25	30	0.110 inç	100 inç/dk.	70 V	0.07 inç

Demir alaşımlı olmayan (paslanmaz çelik) işlemler için kesim tabloları - su üzerinde

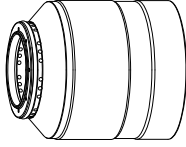
Paslanmaz çelik - 40 A - N₂ Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)



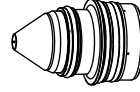
Muhafazanın
muhafaza kapağı
420200



Muhafaza
420291



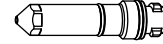
Nozul muhafaza kapağı
420365



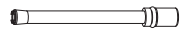
Nozul
420288



Girdaplı halka
420314



Elektrot
420303



Su tüpü
420368

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N ₂
Ön gaz akışı	49 / 103
Delme akışı	57 / 120
Kesme gazı akışı	71 / 152

Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI							
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme	
Plazma gazı	Muhafaza gazı			mm/dk.	volt								mm
mm													
0,8	3	2015	30	75	85	6100	124	5,08	5,08	0,2	3,60	1,4	
1						5715	124				3,50	1,3	
1,2						5345	124				3,40	1,3	
1,5						4818	122				3,30	1,2	
2						4014	127				3,10	1,2	
2,5	1	2014		90	68	3302	129			0,3	2,90	1,2	
3						2683	130				2,80	1,3	
4						1724	129				2,60	1,3	
5	2	2013			55	1136	129				2,54	1,3	
6						2012				918		132	0,6

Paslanmaz çelik - 40 A - N₂ Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

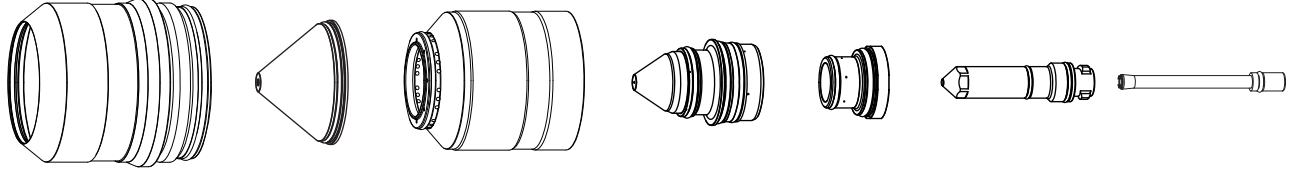
Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
0.036	3	2015	30	75	85	240	124	0.200	0.200	0.2	0.140	0.05
0.048						210	124					0.05
0.06						180	122				0.120	0.05
0.075						160	127					0.05
0.105	1	2014		90	68	120	130			0.3	0.120	0.05
0.135		2013			64	85	130					0.05
3/16	2	2012			55	60	128			0.6	0.100	0.05
1/4						32	133					0.06

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N ₂	N ₂	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/dk.	118 V	2,1 mm
İngiliz	N ₂	N ₂	8001	15	10	10	0.100 inç	250 inç/dk.	118 V	0.08 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N ₂	9002	9	90	10	2,54 mm	6350 mm/dk.	67 V	1,0 mm
İngiliz	Ar	N ₂	9002	9	90	10	0.100 inç	150 inç/dk.	67 V	0.04 inç

Paslanmaz çelik - 60 A - N₂ Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı

420200

Muhafaza

420309

Nozul muhafaza kapağı

420365

Nozul

420297

Girdaplı halka

420323

Elektrot

420303

Su tüpü

420368

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N ₂
Ön gaz akışı	48 / 102
Delme akışı	63 / 134
Kesme gazı akışı	72 / 154

Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
2,5	3	2026	30	82	65	3105	124	5,08	5,08	0,3	3,20	1,5
3	1					2776	124				2,80	1,5
4						2245	123				2,54	1,5
5						2025	1886					124
6	2	2024			45	1697	126					0,6

Paslanmaz çelik - 60 A - N₂ Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

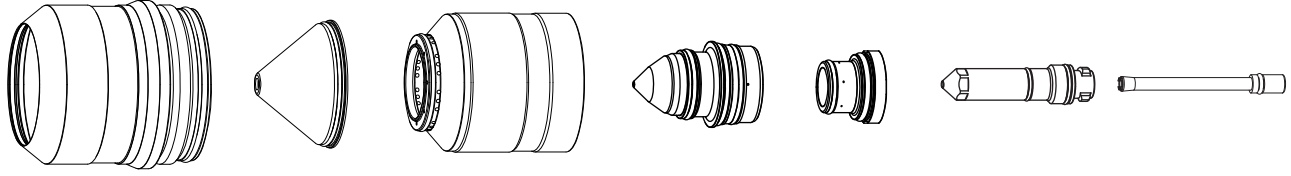
Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
0.105	3	2026	30	82	65	120	124	0.200	0.200	0.3	0.120	0.06
0.135	1					2025	55				95	123
3/16		80			124						0.06	
1/4	2	2024			45	65	126			0.6	0.06	

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N ₂	N ₂	8002	15	25	5	2,54 mm	6350 mm/dk.	120 V	1,8 mm
İngiliz	N ₂	N ₂	8002	15	25	5	0.100 inç	250 inç/dk.	120 V	0.07 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N ₂	9009	11	90	10	2,54 mm	3810 mm/dk.	69 V	1,1 mm
İngiliz	Ar	N ₂	9009	11	90	10	0.100 inç	150 inç/dk.	69 V	0.04 inç

Paslanmaz çelik - 60 A - N₂ Plazma / H₂O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı

420200

Muhafaza

420300

Nozul muhafaza kapağı

420365

Nozul

420296

Girdaplı halka

420323

Elektrot

420303

Su tüpü

420368

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N ₂	H ₂ O
Ön gaz akışı	27 / 57	0,21 / 3*
Delme akışı	34 / 72	0,21 / 3*
Kesme gazı akışı	20 / 42	0,4 / 7*

*Saat başına galon (gph)

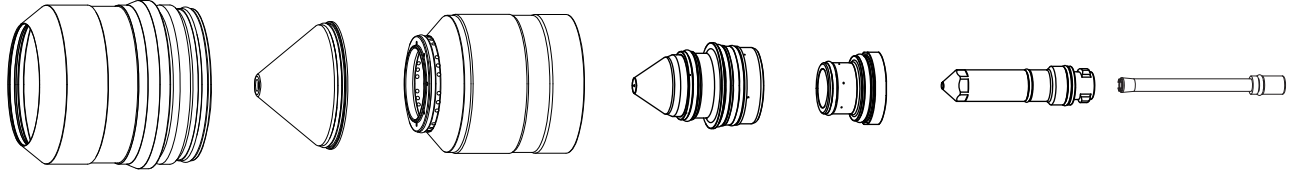
Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
3	1	2028	10	80	30	3065	140	5,08	5,08	0,3	2,54	1,5
4						2062	138					1,6
5						1516	136					1,7
6	2					1179	132			0,6		1,9

İngiliz

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
0.105	3	2028	10	80	30	120	120	0.200	0.200	0.3	0.120	0.06
0.135	1					100	124			0.3	0.100	0.06
3/16						80	129			0.3		0.06
1/4						2	50			132		0.6
3/8	20						144			0.8	0.120	0.09

Paslanmaz çelik - 60 A - F5 Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı

420200

Muhafaza

420309

Nozul muhafaza kapağı

420365

Nozul

420297

Girdaplı halka

420323

Elektrot

420303

Su tüpü

420368

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	F5	N ₂
Ön gaz akışı	—	55 / 117
Delme akışı	40 / 84	53 / 114
Kesme gazı akışı	29 / 62	88 / 188

Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI								
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme		
				Plazma gazı	Muhafaza gazı									
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm		
2,5	3	2023	30	82	55	3177	132	5,08	5,08	0,2	3,20	1,4		
3	1					2763	132			0,3	3,10	1,4		
4	2022	45			2217	132	3,05				1,4			
5	2021	40			1869	132	0,5			2,90	1,4			
6	2	2020			35	1626	133			0,6	2,80	1,4		
7						1445	133				2,60	1,4		
8						1305	133			0,7	2,54	1,4		
10						1100	134			0,8	2,30	1,4		

Paslanmaz çelik - 60 A - F5 Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) (Devamı)

İngiliz

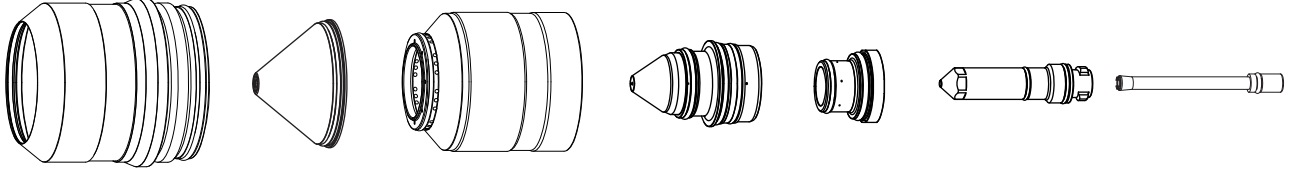
Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI								
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme		
				Plazma gazı	Muhafaza gazı									
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç		
0.105	3	2023	30	82	55	120	132	0.200	0.200	0.3	0.140	0.05		
0.135	1	2022			45	95	132				0.120	0.06		
3/16		2021			40	80	132				0.100	0.06		
1/4	2	2020			35	60	133			0.6	0.080	0.06		
5/16						52	133			0.7	0.080	0.06		
3/8						45	133			0.8	0.080	0.06		

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N ₂	N ₂	8002	15	25	5	2,54 mm	6350 mm/dk.	120 V	1,8 mm
İngiliz	N ₂	N ₂	8002	15	25	5	0.100 inç	250 inç/dk.	120 V	0.07 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N ₂	9003	11	90	10	2,54 mm	2540 mm/dk.	67 V	1,3 mm
İngiliz	Ar	N ₂	9003	11	90	10	0.100 inç	100 inç/dk.	67 V	0.05 inç

Paslanmaz çelik - 80 A - N₂ Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı

420200

Muhafaza

420309

Nozul muhafaza kapağı

420365

Nozul

420306

Girdaplı halka

420323

Elektrot

420303

Su tüpü

420368

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N ₂
Ön gaz akışı	51 / 108
Delme akışı	67 / 143
Kesme gazı akışı	68 / 144

Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
3	3	2006	30	80	45	3820	118	5,08	5,08	0,3	2,54	1,5
4						3220	118					1,6
5						2692	118					1,6
6	1	2007			40	2237	116			0,5	2,03	1,5
7						1853	117					1,5
8						1543	118					1,6
9						1304	119					1,6
10						2	1138			121		0,6

Paslanmaz çelik - 80 A - N₂ Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

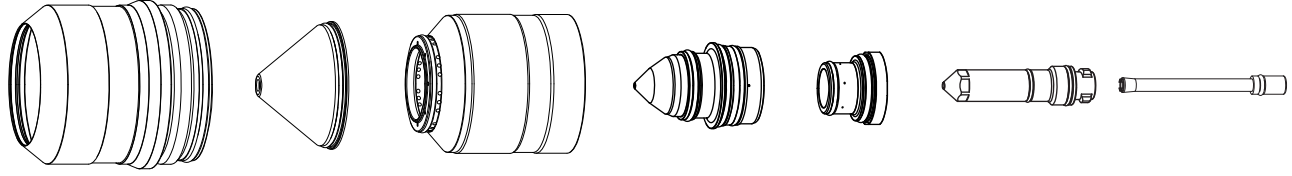
Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
0.135	3	2006	30	80	45	140	118	0.200	0.200	0.3	0.100	0.061
3/16						110	118					0.064
1/4	1	2007			40	84	116			0.5		0.060
5/16						60	118					0.031
3/8						48	120			0.6		0.064

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N ₂	N ₂	8002	15	25	5	2,54 mm	6350 mm/dk.	120 V	1,6 mm
İngiliz	N ₂	N ₂	8002	15	25	5	0.100 inç	250 inç/dk.	120 V	0.06 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N ₂	9003	11	90	10	2,54 mm	2540 mm/dk.	67 V	1,3 mm
İngiliz	Ar	N ₂	9003	11	90	10	0.100 inç	100 inç/dk.	67 V	0.05 inç

Paslanmaz çelik - 80 A - N₂ Plazma / H₂O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı

420200

Muhafaza

420300

Nozul muhafaza kapağı

420365

Nozul

420290

Girdaplı halka

420323

Elektrot

420303

Su tüpü

420368

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N ₂	H ₂ O
Ön gaz akışı	30 / 64	0,2 / 3*
Delme akışı	37 / 79	0,2 / 3*
Kesme gazı akışı	24 51	0,4 / 6*

*Saat başına galon (gph)

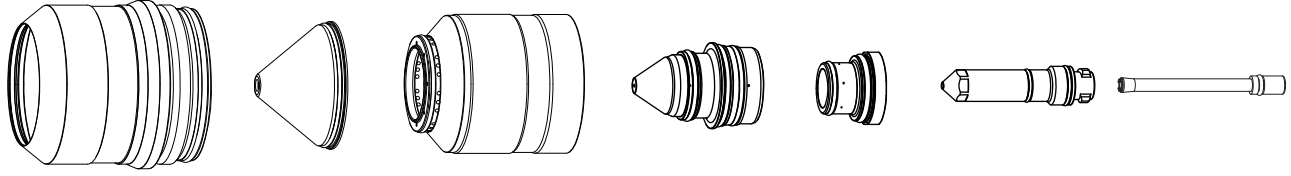
Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
3	3	2010	10	86	30	3820	118	5,08	5,08	0,3	2,03	1,8
4						3216	121					1,7
5						2677	123					1,8
6	1					2203	126			0,5		1,8
7						1794	128					1,9
8						1450	130					2,0
10	2					2011	956			134		0,6
12		722	137	0,8	2,1							

İngiliz

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç												
0.135	3	2010	110	80	30	140	120	0.200	0.200	0.3	0.080	0.07
3/16						110	123					0.07
1/4						80	124			0.5		0.07
5/16	1					60	132			0.6		0.08
3/8						40	134					0.08
7/16						2	2010			31		136
1/2	2011	86		28		138	0.08					

Paslanmaz çelik - 80 A - F5 Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı

420200

Muhafaza

420309

Nozul muhafaza kapağı

420365

Nozul

420306

Girdaplı halka

420323

Elektrot

420303

Su tüpü

420368

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	F5	N ₂
Ön gaz akışı	–	52 / 110
Delme akışı	44 / 93	23 / 49
Kesme gazı akışı	38 / 81	39 / 82

Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
3	3	2005	30	80	55	4248	125	5,08	5,08	0,3	3,05	1,7
4						3052	123					1,7
5						2362	122					1,7
6	1	2004	30	80	45	1916	124	5,08	5,08	0,5	2,54	1,8
8						1376	128					1,8
10	2	2002	28	80	28	1065	134	5,08	5,08	0,6	2,03	1,7
12						864	135					1,8

Paslanmaz çelik - 80 A - F5 Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

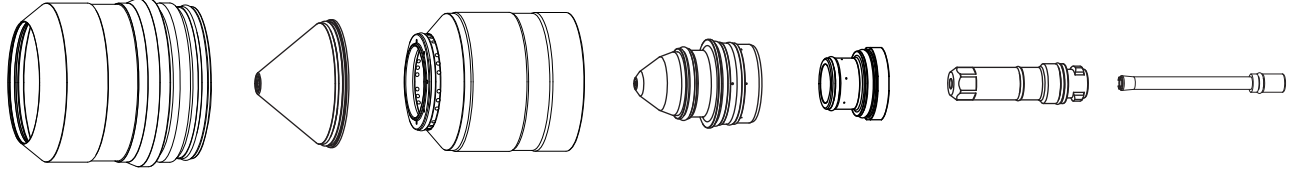
Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI											
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme					
				Plazma gazı	Muhafaza gazı								inç/dk.	volt	inç	inç	saniye
inç																	
0.135	3	2005	30	80	55	140	124	0.200	0.200	0.3	0.120	0.07					
3/16						105	122				0.100	0.07					
1/4	1	2004			45	70	124			0.5	0.07						
5/16		2003			35	55	129			0.6	0.080	0.07					
3/8	2	2002	28		28	40	132					0.07					
7/16						36	135			0.8		0.07					
1/2		2001	20	86	20	34	134					0.07					

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N ₂	N ₂	8002	15	25	5	2,54 mm	6350 mm/inç	120 V	1,6 mm
İngiliz	N ₂	N ₂	8002	15	25	5	0.100 inç	250 inç/dk.	120 V	0.06 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N ₂	9003	11	90	10	2,54 mm	2540 mm/dk.	67 V	1,3 mm
İngiliz	Ar	N ₂	9003	11	90	10	0.100 inç	100 inç/dk.	67 V	0.05 inç

Paslanmaz çelik - 130 A - N₂ Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı

420200

Muhafaza

420318

Nozul muhafaza kapağı

420365

Nozul

420315

Girdaplı halka

420314

Elektrot

420356

Su tüpü

420368

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N ₂
Ön gaz akışı	92 / 195
Delme akışı	150 / 320
Kesme gazı akışı	150 / 320

Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
6	3	2051	52	90	52	2413	163	6,10	6,10	0,4	2,54	2,3
7						2257	162					2,3
8						2017	160					2,4
10	1					1613	159			0,5		2,4
12						1453	161					0,6
15						2	1029				171	0,7
20	559						180			1,3	2,8	

Paslanmaz çelik - 130 A - N₂ Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

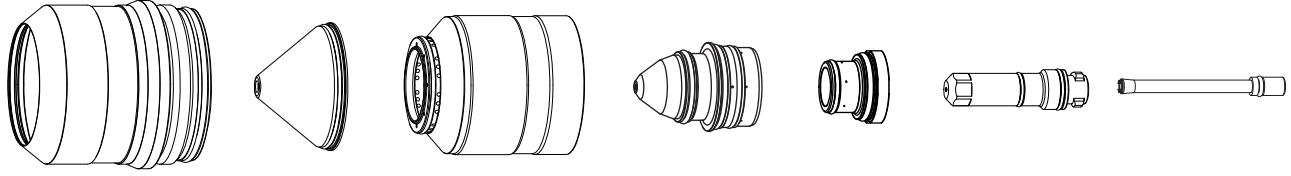
Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
1/4	3	2051	52	90	52	95	163	0.240	0.240	0.4	0.100	0.09
5/16						80	161			0.5		0.09
3/8	1					65	158			0.6		0.10
1/2						55	162			0.7	0.09	
5/8	2					35	175			0.7	0.120	0.10
3/4						25	178			1.2		0.11

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N ₂	N ₂	8004	18	20	15	2,54 mm	6350 mm/dk.	145 V	1,7 mm
İngiliz	N ₂	N ₂	8004	18	20	15	0.100 inç	250 inç/dk.	145 V	0.07 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N ₂	9004	20	65	15	2,54 mm	3810 mm/dk.	101 V	2,0 mm
İngiliz	Ar	N ₂	9004	20	65	15	0.100 inç	150 inç/dk.	101 V	0.08 inç

Paslanmaz çelik-130 A - N₂ Plazma / H₂O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı

420200

Muhafaza

420469

Nozul muhafaza kapağı

420365

Nozul

420315

Girdaplı halka

420314

Elektrot

420356

Su tüpü

420368

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N ₂	H ₂ O
Ön gaz akışı	38 / 80	0.42 / 6.5*
Delme akışı	97 / 205	0.5 / 8*
Kesme gazı akışı	97 / 205	0.5 / 8*

*Saat başına galon (gph)

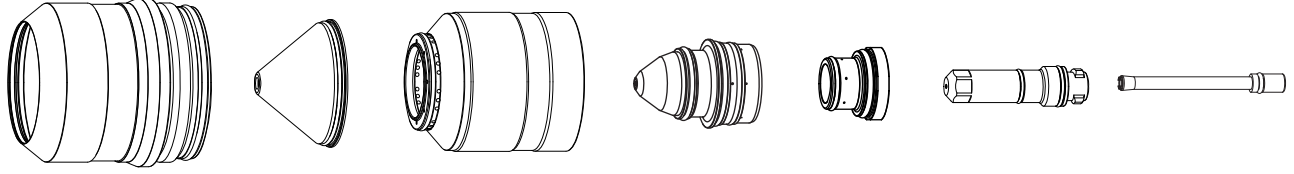
Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
6	3	2052	25	90	25	2413	159	5,08	5,08	0,2	2,54	2,3
7						2257	161			0,3		2,3
8						2017	163			0,4		2,4
10	1					1613	167			0,5		2,4
12						1453	169			0,6		2,5
15	2					937	171	6,35	6,35	0,7	3,05	2,8
20										457		179

İngiliz

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
1/4	3	2052	25	90	25	95	159	0.200	0.200	0.2	0.100	0.09
5/16						80	163			0.4		0.09
3/8	65					167	0.5			0.09		
1/2	55					170	0.6			0.10		
5/8	2					30	172	0.250	0.250	0.8	0.120	0.12
3/4						20	177			1.3		0.14

Paslanmaz çelik - 130 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı

420200

Muhafaza

420318

Nozul muhafaza kapağı

420365

Nozul

420315

Girdaplı halka

420323

Elektrot

420356

Su tüpü

420368

Akış oranı (l/dk./scfh)			
	H ₂	Ar	N ₂
Ön gaz akışı	—	—	103 / 220
Delme akışı	8 / 17	12 / 25	150 / 320
Kesme gazı akışı	8 / 17	12 / 25	150 / 320

Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı				Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı		Muhafaza gazı								
mm				H ₂	Ar		N ₂		mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm
6	3	2060	52	4	12	24	52	2413	163	5,08	5,08	0,3	2,54	2,6
7								1954	163					2,6
8								1834	164					2,6
10	1	2053	53	6	10		53	1613	166			0,4		2,6
12								1453	168			0,6		2,6
15	2	2061	50	8	12	20	52	1121	172	6,10	6,10	0,7	3,05	2,7
20								737	175			7,62		7,62

Paslanmaz çelik - 130 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (OptiMix) (devamı)

İngiliz

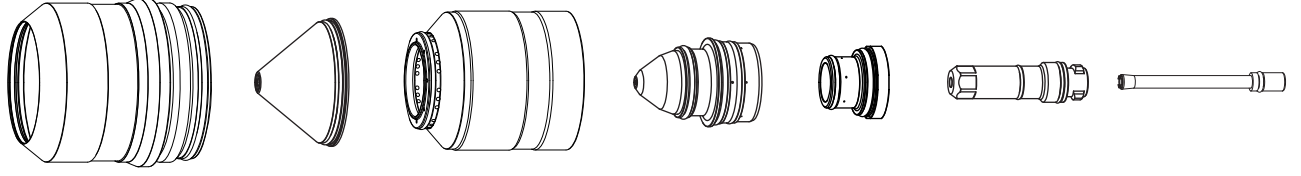
Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı				Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı		Muhafaza								
inç				H ₂	Ar	N ₂	gazı	inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
1/4	3	2060	52	4	12	24	52	80	163	0.200	0.200	0.3	0.100	0.10
5/16								73	164			0.4		0.10
3/8	1	2053	53	6	10	53	65	165	0.5			0.10		
1/2							55	169	0.6			0.10		
5/8	2	2061	50	8	12	20	52	40	173	0.240	0.240	0.8	0.120	0.11
3/4								30	174	0.300	0.300	1.5	0.150	0.11

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N ₂	N ₂	8004	18	20	15	2,54 mm	6350 mm/dk.	145 V	1,7 mm
İngiliz	N ₂	N ₂	8004	18	20	15	0.100 inç	250 inç/dk.	145 V	0.06 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N ₂	9004	20	65	15	2,54 mm	3810 mm/dk.	101 V	2,0 mm
İngiliz	Ar	N ₂	9004	20	65	15	0.100 inç	150 inç/dk.	101 V	0.08 inç

Paslanmaz çelik - 170 A - N₂ Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı

420200

Muhafaza

420327

Nozul muhafaza kapağı

420365

Nozul

420324

Girdaplı halka

420314

Elektrot

420356

Su tüpü

420368

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N ₂
Ön gaz akışı	99 / 210
Delme akışı	168 / 355
Kesme gazı akışı	168 / 355

Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
10	3	2057	54	90	54	1994	165	6,10	6,10	0,3	2,54	2,7
12	1					1834	165			0,4		2,6
15						1226	168			0,6		2,8
20	2					705	177	7,62	7,62	2,5	3,43	3,2
25						405	189		15,24	4,0		3,6
30	4									289	194	Kenardan başlangıç

Paslanmaz çelik - 170 A - N₂ Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

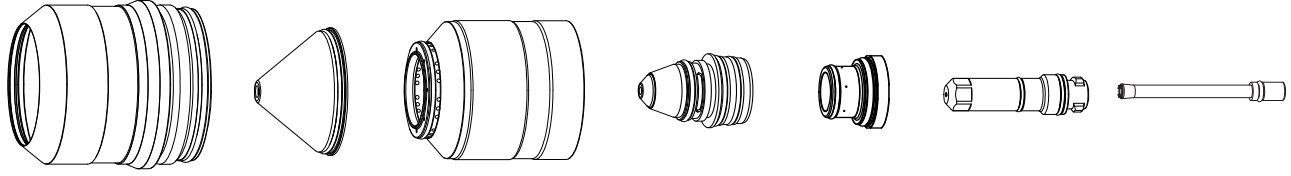
Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
3/8	3	2057	54	90	54	80	165	0.240	0.240	0.3	0.100	0.11
1/2	1					70	165			0.4		0.10
5/8						40	169			0.7		0.11
3/4	2					30	175	0.300	0.300	2.5	0.120	0.12
1						15	190		0.600	4.0	0.150	0.14
1-1/4	4					10	196	Kenardan başlangıç		0.7		0.14

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N ₂	N ₂	8005	18	20	15	2,54 mm	6350 mm/dk.	121 V	2,0 mm
İngiliz	N ₂	N ₂	8005	18	20	15	0.100 inç	250 inç/dk.	121 V	0.08 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N ₂	9005	18	55	15	2,54 mm	3810 mm/dk.	96 V	2,0 mm
İngiliz	Ar	N ₂	9005	18	55	15	0.100 inç	150 inç/dk.	96 V	0.08 inç

Paslanmaz çelik - 170 A - N₂ Plazma / H₂O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı
420200

Muhafaza
420472

Nozul muhafaza kapağı
420365

Nozul
420324

Girdaplı halka
420314

Elektrot
420356

Su tüpü
420368

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N ₂	H ₂ O
Ön gaz akışı	19 / 40	0,4 / 6*
Delme akışı	47 / 100	0,5 / 8*
Kesme gazı akışı	47 / 100	0,5 / 8*

*Saat başına galon (gph)

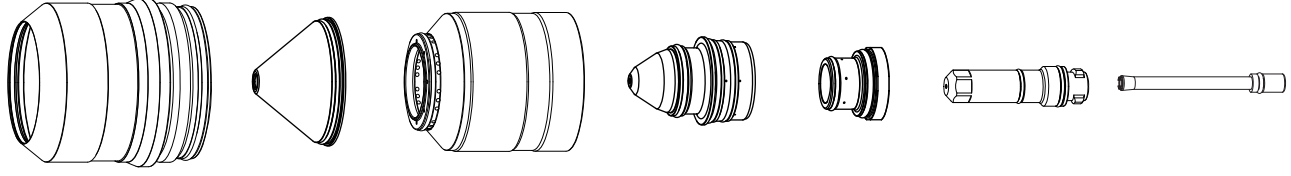
Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
10	3	2058	30	90	30	1975	168	5,08	5,08	0,4	2,54	2,8
12	1					1735	172			0,5		2,8
15						1375	170					3,0
20	2					978	174	7,62	7,62	3,3	3,05	3,2
25						778	183		15,24	3,0		4,1
30	4					633	189	Kenardan başlangıç		0,7	3,81	4,4
32						578	191			0,8		4,5
38						434	195			1,0		4,7

İngiliz

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
3/8	3	2058	30	90	30	80	167	0.200	0.200	0.4	0.100	0.11
1/2	1					65	173			0.5		0.11
5/8						50	169					0.12
3/4	2					40	172	0.300	0.300	1.0	0.120	0.12
1						30	184		0.600	3.0		0.16
1-1/4	4					23	191	Kenardan başlangıç		0.8	0.150	0.18
1-1/2						17	195			1.0		0.19

Paslanmaz çelik - 170 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N₂ Muhafaza (OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı

420200

Muhafaza

420327

Nozul muhafaza kapağı

420365

Nozul

420324

Girdaplı halka

420323

Elektrot

420356

Su tüpü

420368

Akış oranı (l/dk.scfh)			
	H ₂	Ar	N ₂
Ön gaz akışı	—	—	101 / 215
Delme akışı	8 / 17	12 / 25	162 / 345
Kesme gazı akışı	8 / 17	12 / 25	162 / 345

Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı				Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı		Muhafaza gazı								
mm				H ₂	Ar		N ₂		mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm
10	3	2059	54	6	8	26	54	1975	169	5,08	5,08	0,4	2,54	2,9
12	1							1735	174			0,5		2,9
15								1375	169					2,9
20	2	2062		10	24	940		183	7,62	15,24	1,4	3,05	3,6	
25		2063		6	26	540		192			3,8		4,0	
30		2064		8	12	20		398			198		4,7	4,2
32								352			200		5,0	4,4
38	4							256	206	Kenardan başlangıç		0,5	4,57	4,7

Paslanmaz çelik - 170 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N₂ Muhafaza (OptiMix) (devamı)

İngiliz

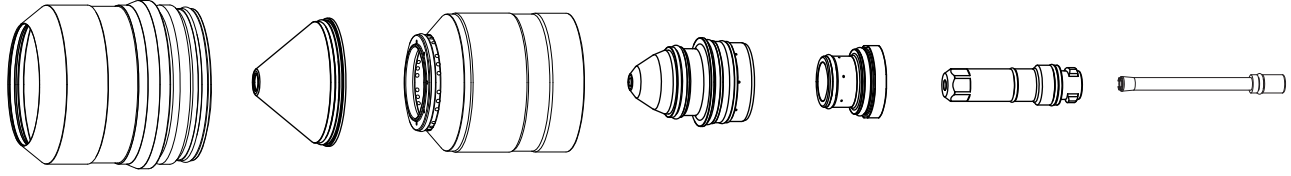
Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı				Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı		Muhafaza gazı								
inç				H ₂	Ar	N ₂		inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
3/8	3	2059	54	6	8	26	54	80	168	0.200	0.200	0.4	0.100	0.12
1/2	1							65	176					0.11
5/8								50	167					0.12
3/4	2	2062		10	24	40		181	0.300	0.300	1.0	0.120	0.14	
1		2063		6	26	20		193			4.0		0.16	
1-1/4		2064		8	12	20		14		200	5.0		0.17	
1-1/2	4							10	206	Kenardan başlangıç			0.5	0.19

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N ₂	N ₂	8005	18	20	15	2,54 mm	6350 mm/dk.	121 V	0,08 mm
İngiliz	N ₂	N ₂	8005	18	20	15	0.098 inç	250 inç/dk.	121 V	2.0 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N ₂	9005	18	55	15	2,54 mm	3810 mm/dk.	96 V	0,07 mm
İngiliz	Ar	N ₂	9005	18	55	15	0.098 inç	150 inç/dk.	96 V	1.8 inç

Paslanmaz çelik - 300 A - N₂ Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı

420200

Muhafaza

420362

Nozul muhafaza kapağı

420365

Nozul

420359

Girdaplı halka

420323

Elektrot

420356

Su tüpü

420368

Akış oranı (l/dk./scfh)

	N ₂
Ön gaz akışı	106 / 225
Delme akışı	181 / 385
Kesme gazı akışı	181 / 385

Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
12	3	2054	54	90	54	2997	168	7,62	7,62	0,4	4,32	3,1
15						2666	168			0,5		3,1
20	1					1829	172			0,9	5,08	3,5
25						1429	177		12,70	1,5		3,4
30	2					1084	180		15,24	2,0		4,0
32						947	182			2,2		4,2
38	4	2100			58	515	194	Kenardan başlangıç	0,8	4,2		
40						455	196		0,9			4,1
44						343	201		6,35	3,9		
50	5					264	204			1,0	6,0	

Paslanmaz çelik - 300 A - N₂ Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

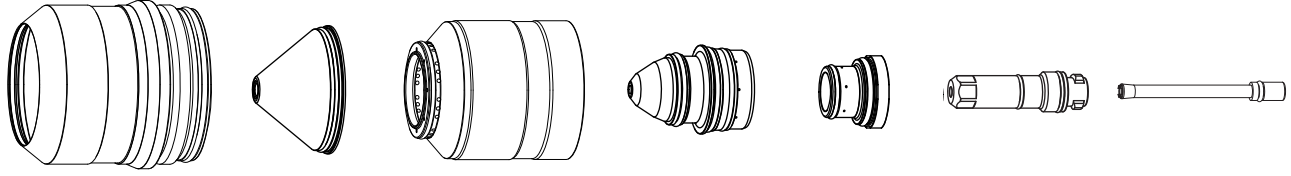
Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
1/2	3	2054	54	90	54	118	168	0.300	0.300	0.4	0.170	0.12
5/8						100	168			0.5		0.12
3/4	75					171	0.8			0.200	0.14	
1	55					177	0.500		1.5		0.14	
1-1/4	2					38	181		0.600		2.2	0.17
1-1/2	4	2100	58			20	194	Kenardan başlangıç	0.5	0.250	0.17	
1-3/4						13	201		0.8		0.15	
2	5					10	205				1.0	0.25

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N ₂	N ₂	8006	18	15	25	2,54 mm	2540 mm/dk.	135 V	1,5 mm
İngiliz	N ₂	N ₂	8006	18	15	25	0.100 inç	100 inç/dk.	135 V	0.06 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N ₂	9006	22	55	15	2,54 mm	2540 mm/dk.	92 V	2,8 mm
İngiliz	Ar	N ₂	9006	22	55	15	0.100 inç	100 inç/dk.	92 V	0.11 inç

Paslanmaz çelik - 300 A - N₂ Plazma / H₂O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı
420200

Muhafaza
420475

Nozul muhafaza kapağı
420365

Nozul
420359

Girdaplı halka
420323

Elektrot
420356

Su tüpü
420368

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N ₂	H ₂ O
Ön gaz akışı	31 / 65	0,42 / 6,5*
Delme akışı	75 / 160	0,5 / 8*
Kesme gazı akışı	75 / 160	0,5 / 8*

*Saat başına galon (gph)

Metrik

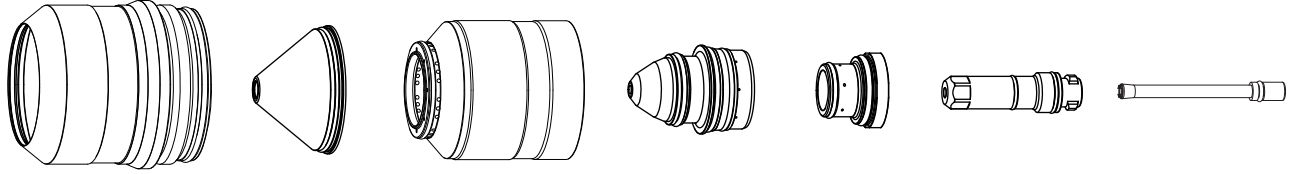
Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
12	3	2055	22	90	22	2159	174	7,62	7,62	0,5	3,81	3,5
15						1975	175			0,9		3,5
20	1					1702	180			1,0	5,08	4,0
25						1302	183			1,2		4,2
30	2					994	189		15,24	1,9		4,6
32						879	191			2,0		4,8
38	4					639	201	17,78	3,5	6,35	5,4	
40						612	202	Kenardan başlangıç	0,5		5,4	
44						564	203		0,6		5,4	
50						403	210		1,0		5,7	

Paslanmaz çelik - 300 A - N₂ Plazma / H₂O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
1/2	3	2055	22	90	22	85	174	0.300	0.300	0.5	0.150	0.14
5/8						75	176			1.0		0.14
3/4	1					70	180			1.2	0.200	0.15
1						50	183			2.0		0.17
1-1/4	2					35	191		0.600	2.0	0.19	
1-1/2						25	201		0.700	3.5	0.21	
1-3/4	4					22	203	Kenardan başlangıç	0.5	0.250	0.21	
2						15	211		1.0		0.23	

Paslanmaz çelik - 300 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı
420200

Muhafaza
420362

Nozul muhafaza kapağı
420365

Nozul
420359

Girdaplı halka
420358

Elektrot
420356

Su tüpü
420368

Akış oranı (l/dk./scfh)			
	H ₂	Ar	N ₂
Ön gaz akışı	—	—	118 / 250
Delme akışı	24 / 51	48 / 102	150 / 320
Kesme gazı akışı	24 / 51	48 / 102	150 / 320

Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI					CNC AYARLARI							
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı			Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecik-mesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme	
				Plazma gazı										Muhafaza gazı
mm				H ₂	Ar	N ₂		mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	
12	2056	3	54	18	24	18	54	2032	171	8,89	8,89	0,4	5,08	4,3
15								1848	172			0,6		4,3
20		1		24	21	15		1340	186			0,8		4,6
25								1040	187			1,3		4,7
30	2065	2		18	24	18		924	188	15,24	2,5	5,0		
38								639	190	17,78	3,5	4,8		
40		2066		4	12	48		0	597	185	Kenardan başlangıç	0,8		6,35
50	441								180	0,9		5,4		
60	289								184	0,9		4,6		
70	202								193	1,3		4,7		

Paslanmaz çelik - 300 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (OptiMix) (devamı)

İngiliz

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI							
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı				Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecik-mesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme	
				Plazma gazı			Muhafaza gazı								inç/dk.
inç				H ₂	Ar	N ₂									
1/2	3	2056	54	18	24	18	54	80	171	0.350	0.350	0.4	0.200	0.17	
5/8								70	173			0.7		0.17	
3/4	1			24	21	15		55	186			0.8		0.18	
1								40	187			1.2		0.19	
1-1/4	2			18	24	18		35	189			0.600		0.20	
1 -1/2		2065						25	190			0.700		3.5	0.19
1-3/4	4	2066		12	48	0		20	172	Kenardan başlangıç	0.8	0.250	0.17		
2								17	181				0.22		
2-1/4				5	10	185		13	183				0.9	0.19	
2-1/2								8	193				1.0	0.17	
2-3/4	6							200	1.3				0.18		
3															

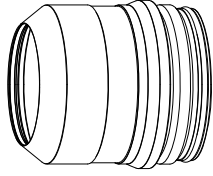
Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N ₂	N ₂	8006	18	25	15	2,54 mm	2540 mm/dk.	135 V	1,5 mm
İngiliz	N ₂	N ₂	8006	18	25	15	0.100	100 inç/dk.	135 V	0.06 inç

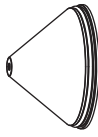
	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N ₂	9006	22	55	15	2,54 mm	2540 mm/dk.	92 V	2,8 mm
İngiliz	Ar	N ₂	9006	22	55	15	0.100 inç	100 inç/dk.	92 V	0.11 inç

Demir alaşımlı olmayan (alüminyum) işlemler için kesim tabloları - su üzerinde

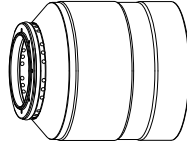
Alüminyum - 40 A - Hava Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)



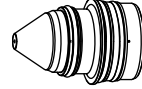
Muhafazanın
muhafaza kapağı
420200



Muhafaza
420291



Nozul muhafaza kapağı
420365



Nozul
420288



Girdaplı halka
420314



Elektrot
420294



Su tüpü
420368

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N ₂	Hava
Ön gaz akışı	17 / 35	32 / 67
Delme akışı	—	54 / 115
Kesme gazı akışı	—	66 / 141

Metrik

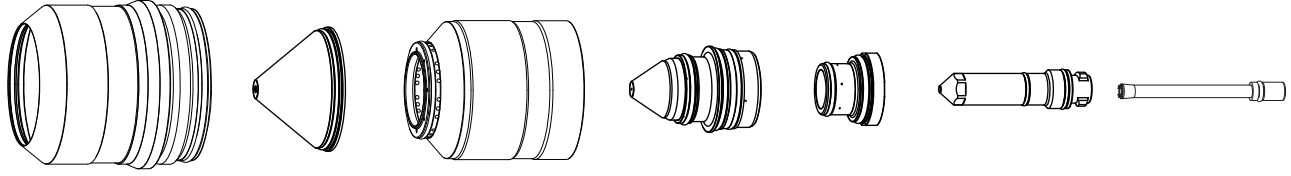
Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI			CNC AYARLARI							
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm					mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm	
1,5	3	2019	30	90	85	4799	137	5,08	5,08	0,2	3,05	1,5
2						3964	135					1,4
2,5	1	2018			68	3230	133			0,3	2,70	1,3
3						2596	132					1,3
4	2	2017			64	1632	131			0,6	2,54	1,2
5		2016			55	1070	131					1,3
6						911	135					1,4

Alüminyum - 40 A - Hava Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI								
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme		
Plazma gazı	Muhafaza gazı			inç/dk.	volt								inç	inç
inç														
0.036	3	2019	30	90	85	240	137	0.200	0.200	0.2	0.120	0.07		
0.051						210	137					0.06		
0.064						180	137					0.07		
0.081						160	135					0.05		
0.102	1	2018			68	120	132			0.3	0.100	0.05		
1/8		2017			64	85	132					0.05		
3/16	2	2016			55	60	130					0.05		
1/4						32	137					0.06		

Alüminyum - 40 A - N₂ Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (Core)



Muhafazanın
muhafaza kapağı
420200

Muhafaza
420291

Nozul muhafaza kapağı
420365

Nozul
420288

Girdaplı halka
420314

Elektrot
420303

Su tüpü
420368

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N ₂
Ön gaz akışı	49 / 103
Delme akışı	57 / 120
Kesme gazı akışı	71 / 152

Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI							
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme	
				Plazma gazı	Muhafaza gazı								mm/dk.
1,5	3	2015	30	75	85	4781	131	5,08	5,08	0,2	3,05	1,3	
2						3494	132					1,3	
2,5	1	2014		68	2740	132	0,3			2,70	1,3		
3					2246	131					1,3		
4	2	2013		90	64	1641	130			0,6	2,54	1,2	
5		2012				55	1287					131	1,2
6							1055					137	1,3

Alüminyum - 40 A - N₂ Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (Core) (devamı)

İngiliz

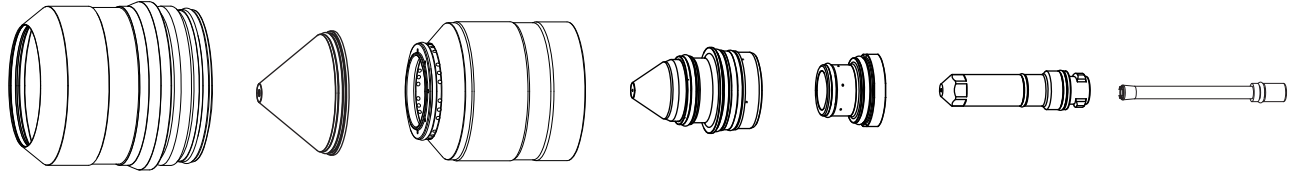
Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
0.036	3	2019	30	90	85	240	137	0.200	0.200	0.2	0.120	0.07
0.051						210	137					0.06
0.06						180	137					0.07
0.081						160	135					0.05
0.102	1	2018			68	120	132			0.3	0.100	0.05
1/8		2017			64	85	132					0.05
3/16	2	2016			55	60	130			0.6		0.05
1/4						32	137					0.06

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N ₂	N ₂	8002	15	25	5	2,54 mm	6350 mm/dk.	120 V	2,1 mm
İngiliz	N ₂	N ₂	8002	15	25	5	0.100 inç	250 inç/dk.	120 V	0.08 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N ₂	9011	12	90	10	2,54 mm	2540 mm/dk.	76 V	0,8 mm
İngiliz	Ar	N ₂	9011	12	90	10	0.100 inç	100 inç/dk.	76 V	0.03 inç

Alüminyum - 60 A - Hava Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı

420200

Muhafaza

420309

Nozul muhafaza kapağı

420365

Nozul

420297

Girdaplı halka

420323

Elektrot

420294

Su tüpü

420368

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N ₂	Hava
Ön gaz akışı	24 / 51	24 / 50
Delme akışı	—	91 / 193
Kesme gazı akışı	—	56 / 120

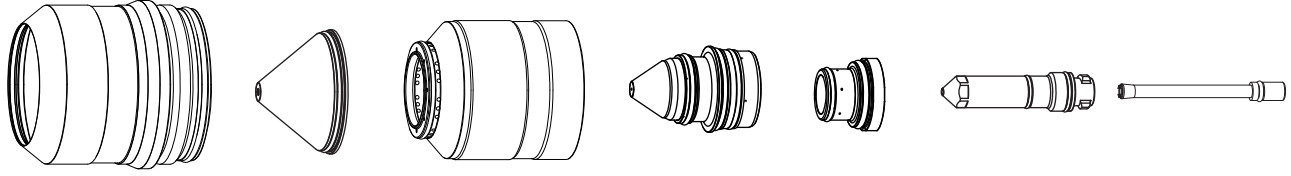
Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
mm				Plazma gazı	Muhafaza gazı	mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
3	1	2027	30	80	45	2688	130	5,08	5,08	0,3	2,54	1,7
4						2229	130					1,6
5						1928	131					1,6
6	2					1713	131					1,5

İngiliz

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
0.102	3	2027	30	80	45	120	130	0.200	0.200	0.3	0.100	0.07
1/8	1					95	130					0.06
3/16						80	129					0.06
1/4						2	65					132

Alüminyum - 60 A - N₂ Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı
420200

Muhafaza
420309

Nozul muhafaza kapağı
420365

Nozul
420297

Girdaplı halka
420323

Elektrot
420303

Su tüpü
420368

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N ₂
Ön gaz akışı	48 / 102
Delme akışı	63 / 134
Kesme gazı akışı	72 / 154

Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
3	1	2026	30	82	65	2776	123	5,08	5,08	0,3	3,20	1,6
4						2245	124				2,54	1,5
5		2025				1886	125					1,5
6	2	2024				1697	125			0,6		1,4

İngiliz

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
0.102	1	2026	30	82	65	120	131	0.200	0.200	0.3	0.120	0.07
0.125						100	128				0.100	0.06
3/16		2025				80	131					0.06
1/4	2	2024				60	132			0.6		0.06

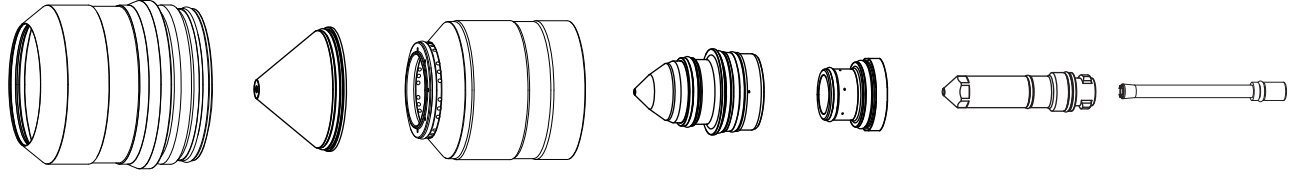
Alüminyum - 60 A - N₂ Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix) (devamı)

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N ₂	N ₂	8002	15	25	5	2,54 mm	6350 mm/dk.	120 V	1,8 mm
İngiliz	N ₂	N ₂	8002	15	25	5	0.100 inç	250 inç/dk.	120 V	0.07 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N ₂	9012	14	90	20	2,54 mm	2540 mm/dk.	77 V	1,3 mm
İngiliz	Ar	N ₂	9012	14	90	20	0.100 inç	100 inç/dk.	77 V	0.05 inç

Alüminyum - 60 A - N₂ Plazma / H₂O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı
420200

Muhafaza
420300

Nozul muhafaza kapağı
420365

Nozul
420296

Girdaplı halka
420323

Elektrot
420303

Su tüpü
420368

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N ₂	H ₂ O
Ön gaz akışı	27 / 57	0,2 / 3*
Delme akışı	34 / 72	0,2 / 3*
Kesme gazı akışı	20 / 42	0,4 / 7*

*Saat başına galon (gph)

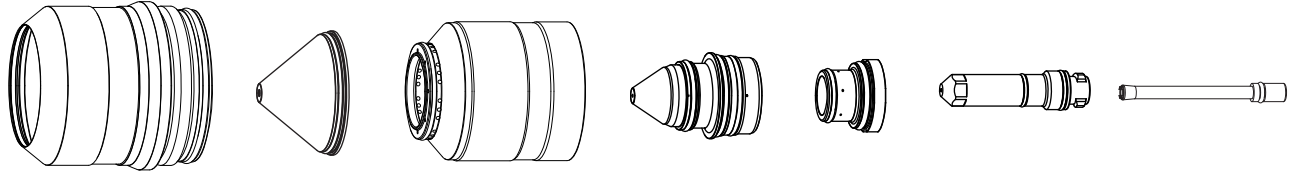
Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
3	1	2028	10	80	30	2754	122	5,08	5,08	0,3	3,05	1,4
4						2402	124				2,54	1,4
5						2050	126				2,54	1,4
6	2					1698	128			0,6	3,05	1,5

İngiliz

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç												
0.102	3	2028	10	80	30	120	126	0.200	0.200	0.3	0.120	0.05
1/8	1					100	122				0.100	0.06
3/16						80	122					0.06
1/4	2					65	124			0.6	0.05	
3/8						18	138			0.8	0.120	0.06

Alüminyum - 80 A - Hava Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı
420200

Muhafaza
420309

Nozul muhafaza kapağı
420365

Nozul
420306

Girdaplı halka
420323

Elektrot
420294

Su tüpü
420368

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N ₂	Hava
Ön gaz akışı	51 / 107	—
Delme akışı	23 / 48	43 / 91
Kesme gazı akışı	—	69 / 147

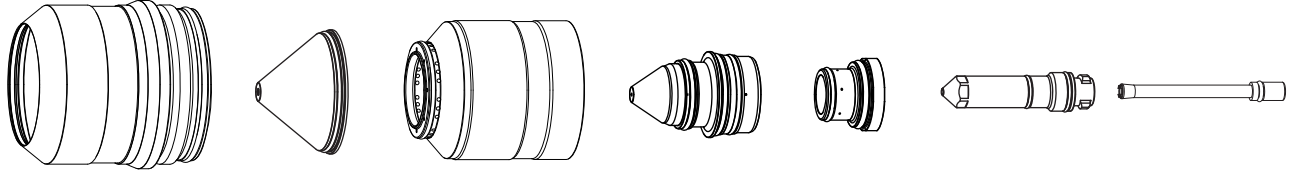
Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
3	3	2008	30	80	55	3874	128	5,08	5,08	0,3	2,03	1,7
4						3143	129					1,6
5					40	2520	129					1,5
6	1	2009		2005		127	0,5			1,5		
8				1297		128	0,6			1,6		
10				2		1019				131		1,7

İngiliz

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
3/16	3	2008	30	80	55	100	130	0.200	0.200	0.3	0.080	0.06
1/4	1	2009			40	70	126			0.5		0.06
5/16						55	128			0.6		0.06
3/8												

Alüminyum - 80 A - N₂ Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı
420200

Muhafaza
420309

Nozul muhafaza kapağı
420365

Nozul
420306

Girdaplı halka
420323

Elektrot
420303

Su tüpü
420368

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N ₂
Ön gaz akışı	51 / 108
Delme akışı	67 / 143
Kesme gazı akışı	68 / 114

Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
3	3	2006	30	80	45	3820	120	5,08	5,08	0,3	2,50	1,7
4						3220	119					1,6
5						2692	118					1,5
6	1	2007			40	2237	120			0,5	2,03	1,6
8						1543	122					1,7
10						2	1138			125		0,6

Alüminyum - 80 A - N₂ Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

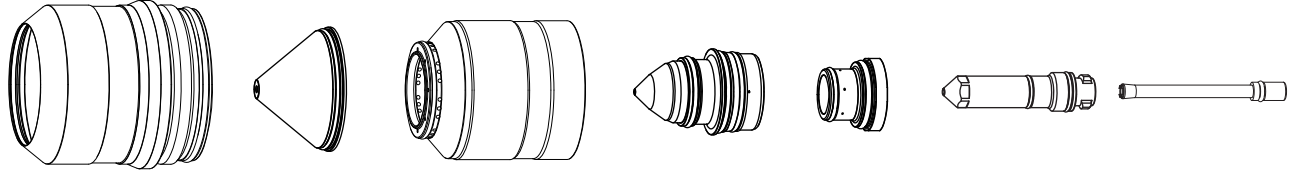
Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç												
1/8	3	2006	30	80	45	140	120	0.200	0.200	0.3	0.100	0.07
3/16	3	2006				110	118					0.06
1/4	1	2007			40	84	120			0.5	0.080	0.06
5/16						64	122			0.6		0.07
3/8						48	124					0.07

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N ₂	N ₂	8002	15	25	5	2,54 mm	6350 mm/dk.	120 V	1,6 mm
İngiliz	N ₂	N ₂	8002	15	25	5	0.100 inç	250 inç/dk.	120 V	0.06 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N ₂	9013	16	90	20	2,54 mm	2540 mm/dk.	78 V	1,5 mm
İngiliz	Ar	N ₂	9013	16	90	20	0.100 inç	100 inç/dk.	78 V	0.58 inç

Alüminyum - 80 A - N₂ Plazma / H₂O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı
420200

Muhafaza
420300

Nozul muhafaza kapağı
420365

Nozul
420290

Girdaplı halka
420323

Elektrot
420303

Su tüpü
420368

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N ₂	H ₂ O
Ön gaz akışı	30 / 64	0,2 / 3*
Delme akışı	37 / 79	0,2 / 3*
Kesme gazı akışı	24 / 51	0,4 / 6*

*Saat başına galon (gph)

Metrik

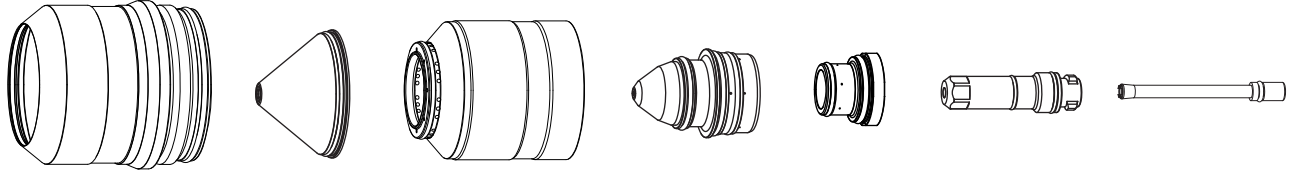
Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
Plazma gazı	Muhafaza gazı			mm/dk.	volt							
3	3	2010	10	80	30	3820	121	5,08	5,08	0,3	2,03	1,7
4						3216	122					1,7
5						2677	124					1,6
6	1					2203	126			0,5		1,6
7						1794	128					1,6
8						1450	129					1,7
10	2					956	133			0,6		1,8

Alüminyum - 80 A - N₂ Plazma / H₂O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
1/8	3	2010	10	80	30	140	120	0.200	0.200	0.3	0.080	0.07
3/16						110	122					0.06
1/4	1			80		126	0.5			0.06		
5/16				60		129	0.6			0.07		
3/8				40		132				0.07		
7/16				2		2011	31			134		0.8
1/2	28	135					0.06					

Alüminyum - 130 A - N₂ Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı
420200

Muhafaza
420318

Nozul muhafaza kapağı
420365

Nozul
420315

Girdaplı halka
420314

Elektrot
420356

Su tüpü
420368

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N ₂
Ön gaz akışı	92 / 195
Delme akışı	150 / 320
Kesme gazı akışı	150 / 320

Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI							
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme	
				Plazma gazı	Muhafaza gazı								
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm	
6	3	2051	52	90	52	2413	154	6,07	6,07	0,4	2,54	2,5	
7						2358	168					2,5	
8						2078	169					2,5	
10	1					1594	171			0,5		2,5	
12						1354	174					0,6	2,5
15						2	1178				178		0,7
20	635						182			1,3	2,7		

Alüminyum - 130 A - N₂ Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

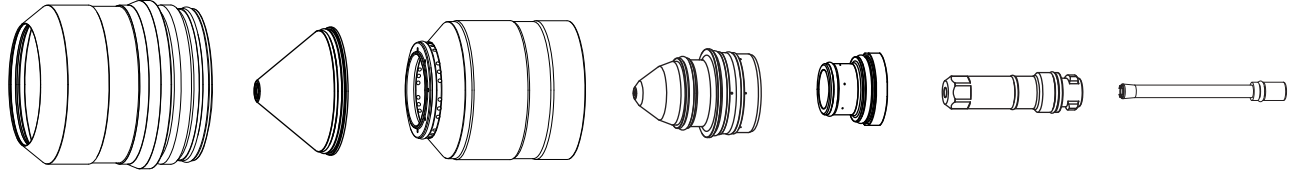
Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
1/4	3	2051	52	90	52	100	168	0.240	0.240	0.5	0.100	0.10
5/16						83	169					0.10
3/8	1					65	170					0.10
1/2						50	175			0.6		0.10
5/8	2					45	179			0.7	0.120	0.09
3/4												30

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N ₂	N ₂	8004	18	15	20	2,54 mm	6350 mm/dk.	145 V	1,3 mm
İngiliz	N ₂	N ₂	8004	18	15	20	0.100 inç	250 inç/dk.	145 V	0.05 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N ₂	9014	24	65	15	2,54 mm	2540 mm/dk.	88 V	2,0 mm
İngiliz	Ar	N ₂	9014	24	65	15	0.100 inç	100 inç/dk.	88 V	0.08 inç

Alüminyum - 130 A - N₂ Plazma / H₂O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı
420200

Muhafaza
420469

Nozul muhafaza kapağı
420365

Nozul
420315

Girdaplı halka
420314

Elektrot
420356

Su tüpü
420368

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N ₂	H ₂ O
Ön gaz akışı	38	0,42 / 6,5*
Delme akışı	97	0,5 / 8*
Kesme gazı akışı	97	0,5 / 8*

*Saat başına galon (gph)

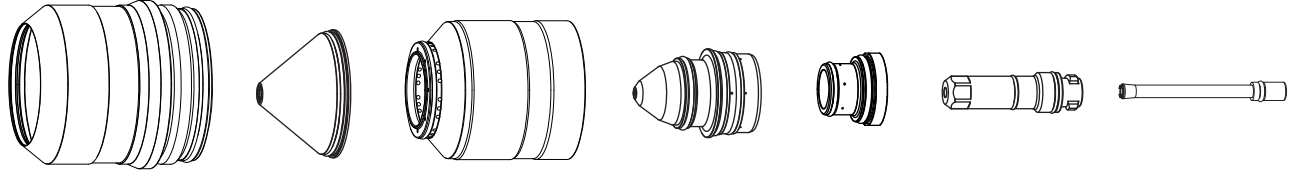
Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
6	3	2052	25	90	25	2413	154	6,10	6,10	0,4	2,54	2,5
8						2083	156			0,5		2,5
10	1					1702	158			0,6		2,5
12						1382	160			0,8		2,5
15	2					1178	164			1,0	3,05	2,8
20						762	170			1,3		3,2

İngiliz

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç												
1/4	3	2052	25	90	25	95	154	0.240	0.240	0.4	0.100	0.10
5/16						83	156			0.5		0.10
3/8	1					70	157			0.6		0.10
1/2						50	161			0.8		0.10
5/8	2					45	165			1.0	0.120	0.11
3/4						35	168			1.2		0.12

Alüminyum - 130 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı
420200

Muhafaza
420318

Nozul muhafaza kapağı
420365

Nozul
420315

Girdaplı halka
420323

Elektrot
420356

Su tüpü
420368

Akış oranı (l/dk./scfh)			
	H ₂	Ar	N ₂
Ön gaz akışı	—	—	103 / 220
Delme akışı	8 / 17	12 / 25	150 / 320
Kesme gazı akışı	8 / 17	12 / 25	150 / 320

Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı				Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı			Muhafaza gazı							
				H ₂	Ar	N ₂								
mm								mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
6	3	2060	52	4	12	24	52	2413	163	5,08	5,08	0,3	2,54	2,4
7								2205	164					2,4
8								1885	165					2,5
10	1	2053	53	6	10		53	1340	167	5,08	5,08	0,5	2,54	2,6
12								1100	169					2,5
15	2	2061	50	8	12	20	52	1016	172	6,10	6,10	0,7	3,05	2,6
20								813	175					2,9

Alüminyum - 130 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (OptiMix) (devamı)

İngiliz

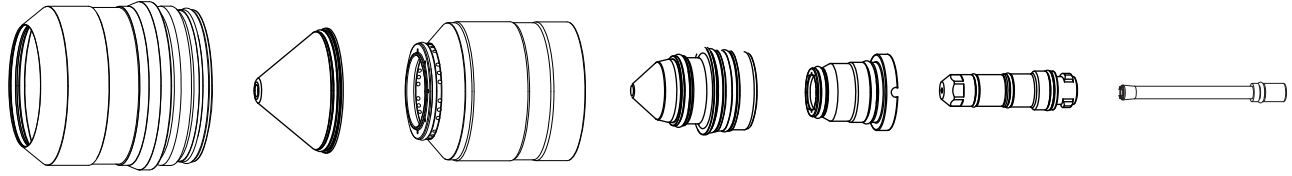
Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı				Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı		Muhafaza gazı								
inç				H ₂	Ar		N ₂		inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç
1/4	3	2060	52	4	12	24	52	95	163	0.200	0.200	0.3	0.100	0.09
5/16								75	165					0.10
3/8	1	2053	53	6	10		53	55	166	0.200	0.200	0.5	0.100	0.10
1/2								40	170					0.10
5/8	2	2061	50	8	12	20	52	40	173	0.240	0.240	0.8	0.120	0.10
3/4								35	174					0.10

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N ₂	N ₂	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/dk.	118 V	1,3 mm
İngiliz	N ₂	N ₂	8001	15	10	10	0.100 inç	250 inç/dk.	118 V	0.05 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N ₂	9014	24	65	15	2,54 mm	2540 mm/dk.	88 V	2,0 mm
İngiliz	Ar	N ₂	9014	24	65	15	0.100 inç	100 inç/dk.	88 V	0.08 inç

Alüminyum - 170 A - Hava Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı
420200

Muhafaza
420513

Nozul muhafaza kapağı
420365

Nozul
420524

Girdaplı halka
420260

Elektrot
420258

Su tüpü
420368

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N ₂	Hava
Ön gaz akışı	25 / 52	78 / 166
Delme akışı	—	120 / 255
Kesme gazı akışı	—	120 / 255

Metrik

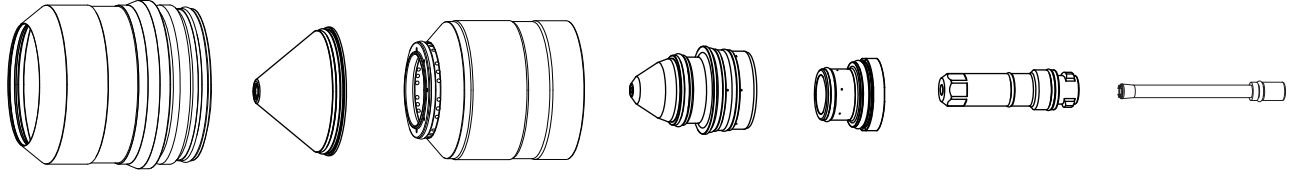
Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
6	3	2101	40	78	77	4826	136	5,59	5,59	0,3	2,79	3,0
7						4566	136			0,4		2,9
8						4166	136					2,9
10						3385	136					2,8
12	1					2665	138	5,58	5,88	0,6	3,81	2,7
15	1					1769	145	7,62	7,62	0,7		2,5
20	2					1086	151			1,0		2,9
25						786	155			1,2		3,0
30	4					486	162	Kenardan başlangıç	0,3	4,57		3,1
32						376	165					3,1
38						256	172					3,4

Alüminyum - 170 A - Hava Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
1/4	3	2101	40	78	77	190	136	0.220	0.220	0.3	0.110	0.12
5/16						165	136			0.4		0.11
3/8						140	136			0.6		0.11
1/2	1					95	139	0.300	0.300	0.8	0.150	0.10
5/8						60	147			1.0		0.11
3/4						45	150			1.2		0.12
1	2					30	155	Kenardan başlangıç	0.3	0.180	0.12	
1-1/4						15	165				0.12	
1-1/2						10	172				0.14	

Alüminyum - 170 A - N₂ Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı
420200

Muhafaza
420327

Nozul muhafaza kapağı
420365

Nozul
420324

Girdaplı halka
420314

Elektrot
420356

Su tüpü
420368

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N ₂
Ön gaz akışı	99 / 210
Delme akışı	168 / 355
Kesme gazı akışı	168 / 355

Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
6	3	2057	54	90	54	5969	204	6,10	6,10	0,30	2,54	2,4
7						5735	195			0,32		2,4
8	1					5375	180			0,35		2,3
10						4560	159			0,45		2,2
15	2					2220	166			0,92	3,05	2,3
20						1156	178			1,58	3,81	2,6
25	4					556	187	Kenardan başlangıç		1,97		2,8

Alüminyum - 170 A - N₂ Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

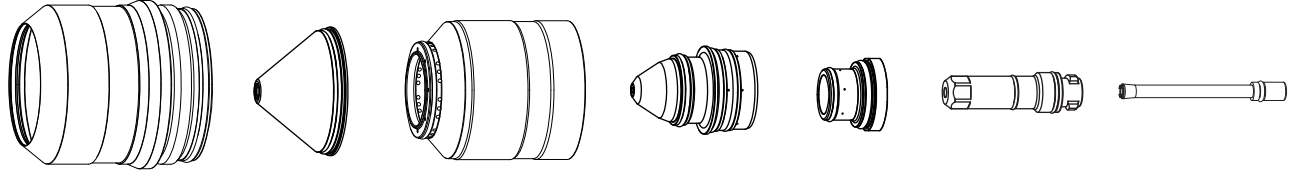
Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
1/4	3	2057	54	90	54	235	204	0.240	0.240	0.3	0.100	0.10
3/8						190	158			0.4		0.10
1/2	1					120	163			0.7		0.09
5/8						75	167			1.0	0.120	0.09
3/4	2					50	176			1.5	0.150	0.10
1	4					20	188	Kenardan başlangıç		2.0		0.11

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N ₂	N ₂	8005	18	20	15	2,54mm	6350 mm/dk.	121 V	1,8 mm
İngiliz	N ₂	N ₂	8005	18	20	15	0.100 inç	250 inç/dk.	121 V	0.07 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N ₂	9015	24	55	15	2,54 mm	3810 mm/dk.	97 V	1,7 mm
İngiliz	Ar	N ₂	9015	24	55	15	0.100 inç	150 inç/dk.	97 V	0.07 inç

Alüminyum - 170 A - N₂ Plazma / H₂O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı
420200

Muhafaza
420472

Nozul muhafaza kapağı
420365

Nozul
420324

Girdaplı halka
420314

Elektrot
420356

Su tüpü
420368

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N ₂	H ₂ O
Ön gaz akışı	19 / 40	0,4 / 6*
Delme akışı	47 / 100	0,5 / 8*
Kesme gazı akışı	47 / 100	0,5 / 8*

*Saat başına galon (gph)

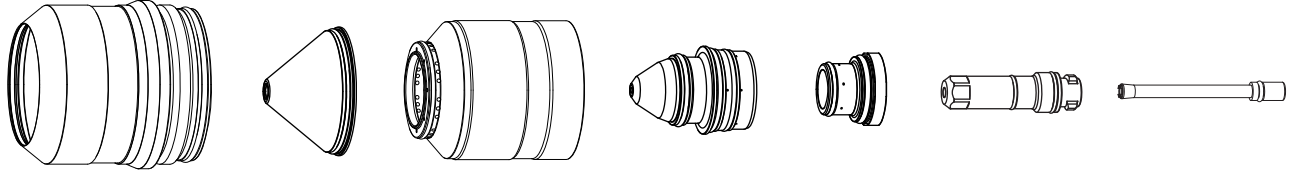
Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
10	3	2058	30	90	30	1994	168	7,62	7,62	0,4	2,54	2,7
12	1					1834	170			0,6		2,8
15						1502	174			0,9		2,8
20	2					978	180			2,3		3,0
25						778	185	4,0	3,3			
30	4					642	189	Kenardan başlangıç	0,3	3,4		
32						590	190		0,4	3,4		
38	5					434	195		0,5	3,6		

İngiliz

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç												
3/8	3	2058	30	90	30	80	168	0.300	0.300	0.4	0.100	0.11
1/2	1					70	171			0.6		0.11
5/8						55	175			1.0		0.11
3/4	2					40	179			2.0		0.12
1						30	185	4.0	0.13			
1-1/4						4	23	190	0.3	0.14		
1-1/2	5					17	195	Kenardan başlangıç	0.5	0.14		

Alüminyum - 170 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı
420200

Muhafaza
420327

Nozul muhafaza kapağı
420365

Nozul
420324

Girdaplı halka
420323

Elektrot
420356

Su tüpü
420368

Akış oranı (l/dk./scfh)			
	H ₂	Ar	N ₂
Ön gaz akışı	—	—	101 / 215
Delme akışı	8 / 17	12 / 25	162 / 345
Kesme gazı akışı	8 / 17	12 / 25	162 / 345

Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı				Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı			Muhafaza gazı							
				H ₂	Ar	N ₂								
mm								mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
10	3	2059	54	6	8	26	54	3334	172	5,08	5,08	0,4	2,54	2,5
12	1							2934	179			0,6		2,5
15								2150	179			0,7		2,5
20	2	2062			10	24		1213	192	7,62	7,62	1,1		2,9
25		2063			6	26		913	196		15,24	1,9	3,05	3,2
30	4	2064		8	12	20		650	198	Kenardan başlangıç	0,5	4,57	3,2	
32								552	199				3,3	
38								384	202				3,3	

Alüminyum - 170 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (OptiMix) (devamı)

İngiliz

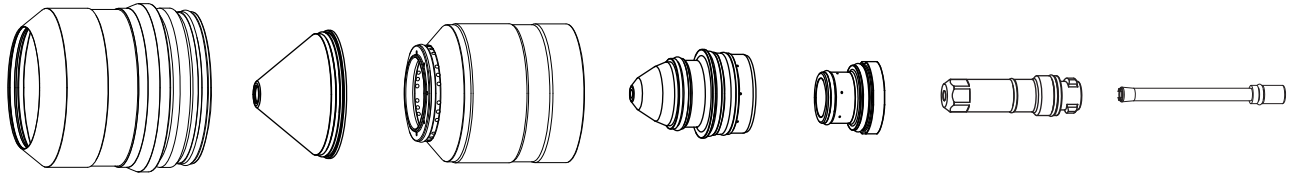
Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı				Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı			Muhafaza gazı							
inç				H ₂	Ar	N ₂			inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç
3/8	3	2059	54	6	8	26	54	135	171	0.200	0.200	0.4	0.100	0.10
1/2	1							110	181			0.6		0.10
5/8								75	178			0.8		0.10
3/4	2	2062		10	24	50		191	0.300	0.300	1.0	0.120	0.11	
1		2063		6	20			35		196	0.600		2.0	0.13
1-1/4	4	2064		8				12	22	199	Kenardan başlangıç	0.5	0.180	0.13
1-1/2									15	202				0.13

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N ₂	N ₂	8005	18	20	15	2,54 mm	6350 mm/dk.	121 V	1,8 mm
İngiliz	N ₂	N ₂	8005	18	20	15	0.100 inç	250 inç/dk.	121 V	0.07 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N ₂	9015	24	55	15	2,54 mm	3810 mm/dk.	97 V	1,7 mm
İngiliz	Ar	N ₂	9015	24	55	15	0.100 inç	150 inç/dk.	97 V	0.07 inç

Alüminyum - 300 A - N₂ Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı
420200

Muhafaza
420362

Nozul muhafaza kapağı
420365

Nozul
420359

Girdaplı halka
420323

Elektrot
420356

Su tüpü
420368

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N ₂
Ön gaz akışı	106 / 225
Delme akışı	181 / 385
Kesme gazı akışı	181 / 385

Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI							
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme	
Plazma gazı	Muhafaza gazı			mm/dk.	volt								mm
mm													
10	3	2054	54	90	54	5182	168	7,62	7,62	0,4	3,81	3,4	
12						4542	170					3,4	
15						3582	172					3,4	
20	1					2064	181			0,9	5,08	3,7	
25						1564	185		12,70			1,5	3,8
30						1248	191					Kenardan başlangıç	0,5
38	4	2100			58	643	201	0,6	4,8				
40						559	205		0,8	4,8			
44						399	212			4,8			
50						5					270	218	

Alüminyum - 300 A - N₂ Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (Core, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

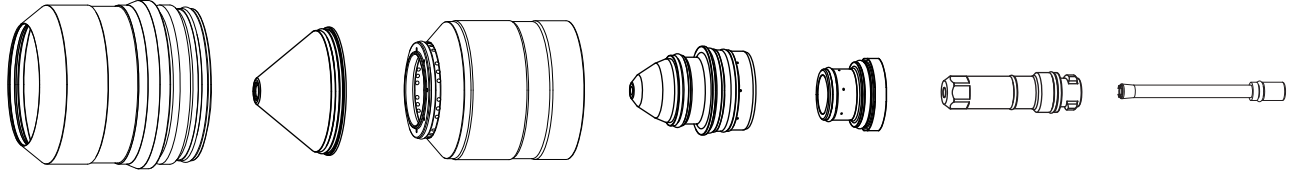
Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
Plazma gazı	Muhafaza gazı			inç/dk.	volt							
inç												
3/8	3	2054	54	90	54	210	168	0.300	0.300	0.4	0.150	0.14
1/2						170	171					0.13
5/8						130	172			0.5		0.13
3/4	1					85	180			0.8	0.250	0.15
1						60	185	0.500	1.5	0.15		
1-1/4	4					45	193	Kenardan başlangıç	0.5	0.17		
1-1/2		2100			58	25	201		0.8	0.19		
1-3/4						15	213			0.190		
2	5							10	219			1.0

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N ₂	N ₂	8005	18	20	15	2,54 mm	6350 mm/dk.	121 V	0,7 mm
İngiliz	N ₂	N ₂	8005	18	20	15	0.100 inç	250 inç/dk.	121 V	0.03 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N ₂	9015	24	55	15	2,54 mm	3810 mm/dk.	97 V	1,4 mm
İngiliz	Ar	N ₂	9015	24	55	15	0.100 inç	150 inç/dk.	97 V	0.06 inç

Alüminyum - 300 A - N₂ Plazma / H₂O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı
420200

Muhafaza
420475

Nozul muhafaza kapağı
420365

Nozul
420359

Girdaplı halka
420323

Elektrot
420356

Su tüpü
420368

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N ₂	H ₂ O
Ön gaz akışı	31 / 65	0,42 / 6,5*
Delme akışı	75 / 160	0,5 / 8*
Kesme gazı akışı	75 / 160	0,5 / 8*

*Saat başına galon (gph)

Metrik

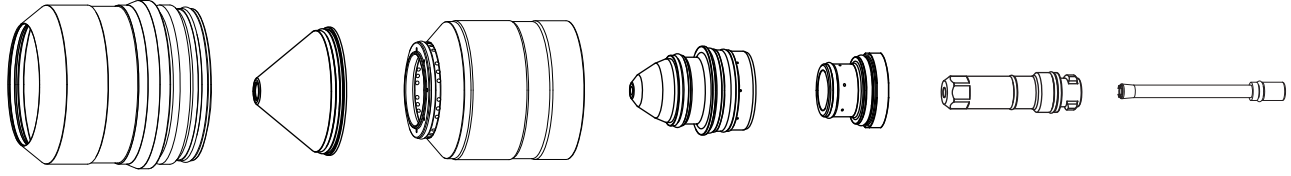
Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
Plazma gazı	Muhafaza gazı			mm/dk.	volt							
mm												
12	3	2055	22	90	22	2286	179	7,62	7,62	0,5	3,81	3,8
15						2010	180			0,7		4,0
20	1					1702	184		8,89	1,2	5,08	4,0
25						1302	188			15,24		1,9
30	2					1086	192		17,78	3,1		4,4
32						1006	194			3,6		4,5
38	4					766	200	Kenardan başlangıç	0,4	6,35		4,7
40						724	200					4,8
44						644	200		5,0			
50						524	200		1,0	5,0		

Alüminyum - 300 A - N₂ Plazma / H₂O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
1/2	3	2055	22	90	22	90	179	0.300	0.300	0.5	0.150	0.15
5/8						75	180			0.8		0.15
3/4	1					70	183		0.600	1.0	0.200	0.16
1						50	188			2.0		0.16
1-1/2	4					30	200	Kenardan başlangıç	0.4	0.250	0.19	
2												20

Alüminyum - 300 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı
420200

Muhafaza
420362

Nozul muhafaza kapağı
420365

Nozul
420359

Girdaplı halka
420358

Elektrot
420356

Su tüpü
420368

Akış oranı (l/dk./scfh)			
	H ₂	Ar	N ₂
Ön gaz akışı	—	—	118 / 250
Delme akışı	24 / 51	48 / 102	150 / 320
Kesme gazı akışı	24 / 51	48 / 102	150 / 320

Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI										
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı				Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme				
				Plazma gazı		Muhafaza gazı												
mm				H ₂	Ar	N ₂		mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm				
12	3	2065	54	18	24	18	54	3810	171	8,89	8,89	0,4	5,08	4,0				
15								3442	175			0,6		4,0				
20	1	2056		24	21	15		2356	182			0,9		4,2				
25								2056	188			1,2		4,2				
30	2							2056	24		21	15		1480	192	12,70	1,9	4,6
32														1245	194		2,3	4,7
38	4	2065		18	24	18				645			202	Kenardan başlangıç	15,24	4,0	6,35	5,4
40										582			197			5,5		
44	4	2066		12	48	0		470	185	391	187	0,5	6,35			5,8		
50								6,0										

Alüminyum - 300 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N₂ Muhafaza - su üzerinde (OptiMix) (devamı)

İngiliz

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı				Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı			Muhafaza gazı							
inç				H ₂	Ar	N ₂		inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
5/8								130	176			0.6		0.16
3/4	1	2056						95	181			0.8		0.17
1				24	21	15		80	188			1.2		0.17
1-1/4	2	2065						50	194		0.500	2.2		0.19
1-1/2				18	24	18		25	202		0.600	4.0		0.21
1-3/4	4	2066						18	184	Kenardan başlangıç				0.23
2				12	48	0		15	187			0.5	0.250	0.24

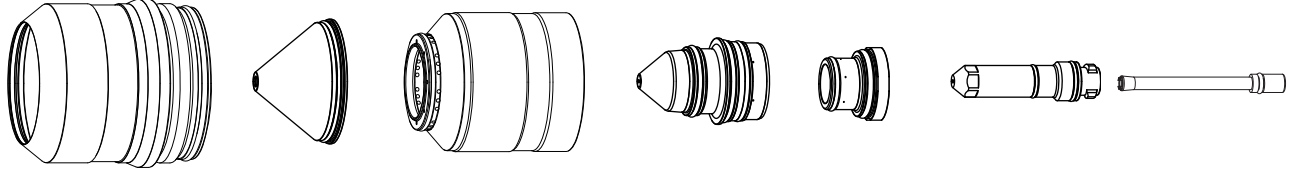
Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N ₂	N ₂	8006	18	25	15	2,54 mm	2540 mm/dk.	135 V	0,7 mm
İngiliz	N ₂	N ₂	8006	18	25	15	0.100 inç	100 inç/dk.	135 V	0.03 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N ₂	9017	28	35	15	2,54 mm	2540 mm/dk.	77 V	1,4 mm
İngiliz	Ar	N ₂	9017	28	35	15	0.100 inç	100 inç/dk.	77 V	0.06 inç

Demir alaşımlı (siyah sac) işlemler için kesim tabloları - su altında

Siyah sac - 80 A - O₂ Plazma / Hava Muhafaza - su altında (Core, VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420246	420365	420243	420242	420240	420368

Akış oranı (l/dk./scfh)			
	N ₂	O ₂	Hava
Ön gaz akışı	38/80	—	49/105
Delme akışı	—	38/80	49/105
Kesme gazı akışı	—	38/80	46/98

Metrik

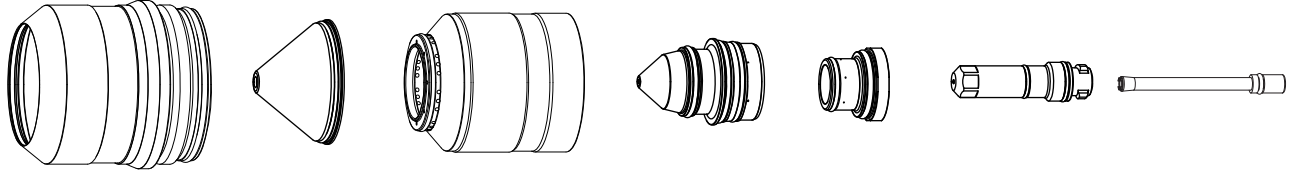
Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
3	3	1001	18	82	72	5023	118	4,06	4,06	0,2	2,03	1,8
4		1002			68	3878	118					1,8
5						3367	120					1,8
6	1	1003			56	2529	124			0,3		1,9
7						2121	123					1,9
8		1004			52	1939	121					0,4
9						1667	122			0,5		2,0
10	2	1005			46	1494	123	4,37	4,37			2,0
12						1338	125	5,08	5,08	0,7		2,2

Siyah sac - 80 A - O₂ Plazma / Hava Muhafaza - su altında (Core, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI							
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme	
				Plazma gazı	Muhafaza gazı								
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç	
0.105	3	1001	18	82	72	203	118	0.160	0.160	0.1	0.080	0.07	
0.135						162	118			0.2		0.07	
3/16						140	119			0.3		0.07	
1/4	1003	56			88	125	0.4			0.08			
5/16	1	1004			52	77	121			0.5		0.08	
3/8		1005			46	60	123			0.7		0.08	
1/2	2					50	126			0.200		0.200	0.7

Siyah sac - 130 A - O₂ Plazma / Hava Muhafaza - su altında (Core, VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı

420200

Muhafaza

420255

Nozul muhafaza kapağı

420365

Nozul

420252

Girdaplı halka

420242

Elektrot

420249

Su tüpü

420368

Akış oranı (l/dk./scfh)			
	N ₂	O ₂	Hava
Ön gaz akışı	33 / 69	–	85 / 180
Delme akışı	–	31 / 65	82 / 173
Kesme gazı akışı	–	31 / 65	92 / 195

Metrik

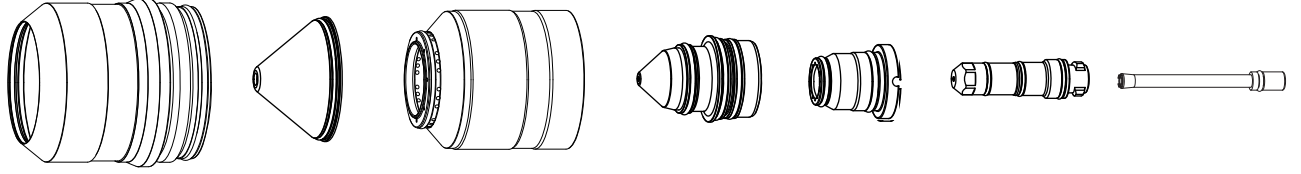
Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI												
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme						
				Plazma gazı	Muhafaza gazı								mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm
mm																		
3	3	1101	37	92	45	5842	132	5,08	5,08	0,1	2,54	2,2						
4						5002	133	5,30	5,30		2,65	2,3						
5						4158	134	5,59	5,59	0,2	2,79	2,3						
6	1	1102			27	3336	137					0,3	2,4					
7		1103			82	3017	136	5,80	5,80	2,4								
8						2943	134	6,10	6,10	2,4								
10		1104			77	2144	138	6,25	6,25	0,4		2,6						
12		1105			72	1760	141	6,60	6,60	0,5		2,6						
15	2					1499	145	7,62	7,62	0,7	3,81	2,8						
20						973	152			1,1		3,1						
25						502	158			1,7		3,7						

Siyah sac - 130 A - O₂ Plazma / Hava Muhafaza - su altında (Core, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç												
0.135	3	1101	37	92	45	216	132	0.200	0.200	0.1	0.110	0.09
3/16						171	134		0.220	0.220		0.2
1/4	1	1102			27	120	138	0.240		0.240		00.3
5/16		1103			82	117	134		0.09			
3/8		1104			77	88	138		0.10			
1/2		2			1105	72	64	142	0.260	0.260		0.5
5/8	54						147	0.300	0.300	0.7	0.150	0.11
3/4	41						151			1.0		0.12
1												18

Siyah sac - 170 A - O₂ Plazma / Hava Muhafaza - su altında (Core, VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı
420200

Muhafaza
420513

Nozul muhafaza kapağı
420365

Nozul
420261

Girdaplı halka
420260

Elektrot
420258

Su tüpü
420368

Akış oranı (l/dk.scfh)			
	N ₂	O ₂	Hava
Ön gaz akışı	23 / 49	–	78 / 165
Delme akışı	–	33 / 69	96 / 202
Kesme gazı akışı	–	33 / 69	50 / 105

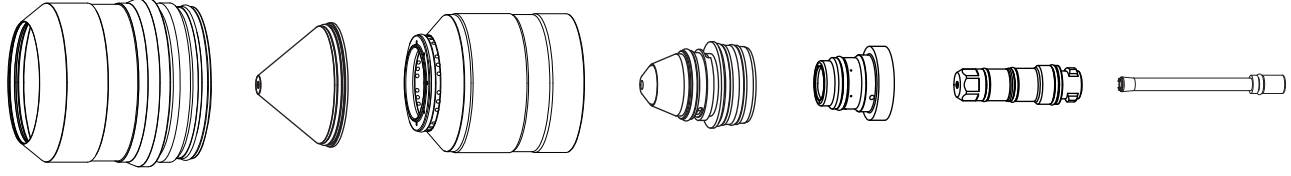
Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
6	3	1151	45	78	79	4623	126	6,60	6,60	0,3	2,79	2,6
7						4335	127					2,6
8						3898	128					2,6
10	1	1152			77	3146	129	8,13	8,13	0,6	4,06	2,7
15						2070	136					2,9
20	2	1153				1432	139	0,8	3,2			
25						1068	145	10,16	10,16	1,0	4,32	3,5

İngiliz

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI								
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme		
				Plazma gazı	Muhafaza gazı								inç/dk.	volt
inç														
1/4	3	1151	45	78	79	182	126	0.260	0.260	0.3	0.110	0.10		
3/8	1	1152				127	129							0.11
1/2		1153				105	132						0.5	0.11
5/8					77		73	138	0.320	0.320	0.6	0.160	0.12	
3/4						59	138	0.8			0.13			
1	2						41	145			0.400		0.400	1.0

Siyah sac - 300 A - O₂ Plazma / Hava Muhafaza - su altında (Core, VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı
420200

Muhafaza
420491

Nozul muhafaza kapağı
420365

Nozul
420279

Girdaplı halka
420406

Elektrot
420276

Su tüpü
420368

Akış oranı (l/dk./scfh)			
	N ₂	O ₂	Hava
Ön gaz akışı	21 / 45	–	57 / 122
Delme akışı	–	45 / 95	57 / 122
Kesme gazı akışı	–	45 / 95	57 / 122

Metrik

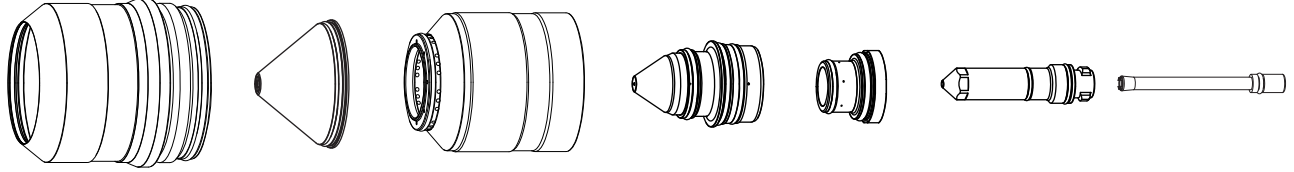
Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
15	3	1206	35	90	26	3100	147	6,50	6,50	0,4	3,80	4,8
20	1					2300	149			0,6		4,2
25						1760	153			0,8	3,30	5,2
30	2					1380	158		7,50	1,5		5,8
32						1240	159			1,8	4,50	5,1
38	3					920	162			2,7		5,5
40						850	165			3,2		5,8

İngiliz

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
1/2	3	1206	35	90	26	140	145	0.250	0.250	0.4	0.150	0.15
5/8	1					115	148			0.5		0.15
3/4						95	148			0.7	0.130	0.16
1	2					65	154		0.300	1.0		0.18
1-1/4						50	159			1.8	0.180	0.19
1-1/2						35	163			3.0		0.20

Demir alaşımlı olmayan (paslanmaz çelik) işlemler için kesim tabloları - su altında

Paslanmaz çelik - 80 A - N₂ Plazma / N₂ Muhafaza - su altında (Core, VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı

420200

Muhafaza

420309

Nozul muhafaza kapağı

420365

Nozul

420306

Girdaplı halka

420323

Elektrot

420303

Su tüpü

420368

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N ₂
Ön gaz akışı	51 / 108
Delme akışı	67 / 134
Kesme gazı akışı	68 / 144

Metrik

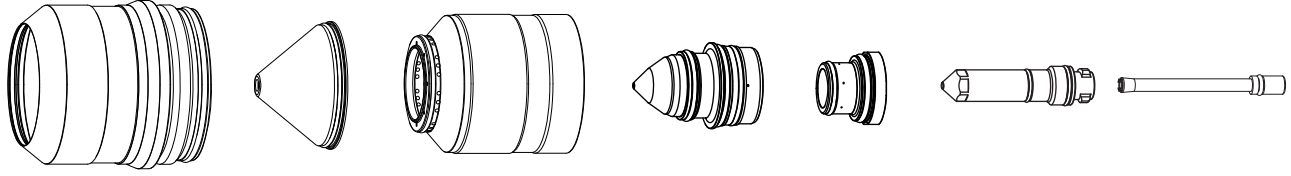
Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
3	3	2006	30	80	45	3400	119	5,08	5,08	0,3	2,50	1,6
4						2861	119					1,5
5						2388	120					1,5
6	1	2007	30	80	40	1983	118	5,08	5,08	0,5	2,03	1,6
7						1644	120					1,6
8						1371	124					1,6
10	2	2007	30	80	40	1027	128			0,6	2,03	1,8

**Paslanmaz çelik - 80 A - N₂ Plazma / N₂ Muhafaza - su altında
(Core, VWI, OptiMix) (devamı)**

İngiliz

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç												
0.135	3	2006	30	80	45	124	119	0.200	0.200	0.3	0.080	0.06
3/16						99	120					0.06
1/4	1	2007		40	73	118	0.5			0.06		
5/16					54	124				0.6		0.07
3/8					43	127	0.07					

Paslanmaz çelik - 80 A - N₂ Plazma / H₂O Muhafaza - su altında (VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420300	420365	420290	420323	420303	420368

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N ₂	H ₂ O
Ön gaz akışı	30 / 64	0,2 / 3*
Delme akışı	37 / 79	0,2 / 3*
Kesme gazı akışı	24 / 51	0,4 / 6*

*Saat başına galon (gph)

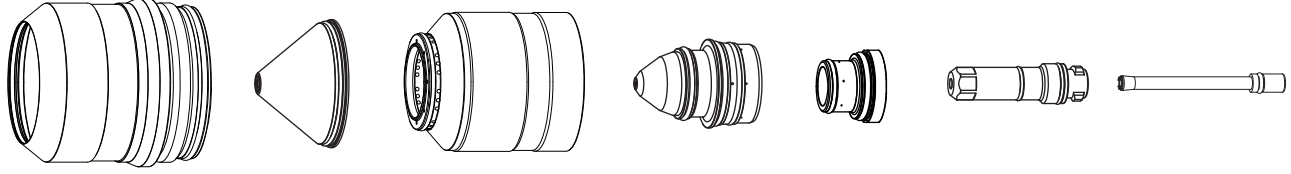
Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
3	3	2010	10	80	30	3404	120	5,08	5,08	0,3	2,03	1,6
4						2866	124					1,5
5						2387	126					1,5
6	1					0,6	1969			129		1,6
7							1609			130		1,8
8							1310			132		2,0
10	2					2011	86			889		135
12		706	137	1,8								

İngiliz

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç												
0.135	3	2010	10	80	30	124	122	0.200	0.200	0.3	0.080	0.06
3/16						99	124					0.06
1/4	1					72	131			0.5		0.07
5/16												54
3/8						36	134			0.8		
1/2												2

Paslanmaz çelik - 130 A - N₂ Plazma / N₂ Muhafaza - su altında (Core, VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı

420200

Muhafaza

420318

Nozul muhafaza kapağı

420365

Nozul

420315

Girdaplı halka

420314

Elektrot

420356

Su tüpü

420368

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N ₂
Ön gaz akışı	92 / 195
Delme akışı	150 / 320
Kesme gazı akışı	150 / 320

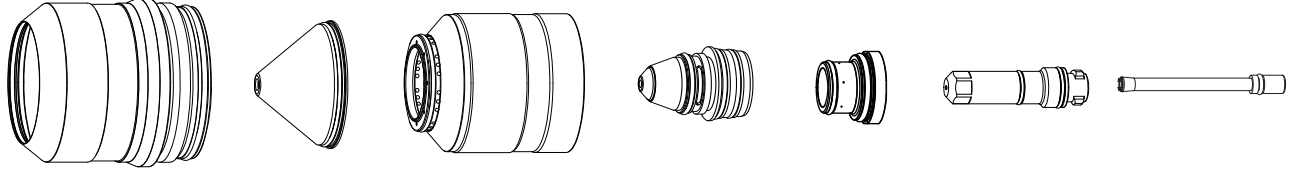
Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI							
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme	
				Plazma gazı	Muhafaza gazı								
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm	
6	3	2051	52	90	52	2184	160	6,10	6,10	0,4	2,54	2,2	
7						2052	161					2,2	
8						1834	163					2,3	
10	1					1466	166			0,5		2,3	
12						1321	167					2,3	
15						2	935					168	0,7
20	533						180			1,3	3,05	2,8	

İngiliz

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
1/4	3	2051	52	90	52	86	160	0.240	0.240	0.4	0.100	0.09
5/16						73	163			0.09		
3/8	59					166	0.09					
1/2	50					167	0.09					
5/8	2					32	169			0.09		
3/4						23	175			0.10		

Paslanmaz çelik - 130 A - N₂ Plazma / H₂O Muhafaza - su altında (VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı

420200

Muhafaza

420469

Nozul muhafaza kapağı

420365

Nozul

420315

Girdaplı halka

420314

Elektrot

420356

Su tüpü

420368

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N ₂	H ₂ O
Ön gaz akışı	38	0,42 / 6,5*
Delme akışı	97	0,5 / 8*
Kesme gazı akışı	97	0,5 / 8*

*Saat başına galon (gph)

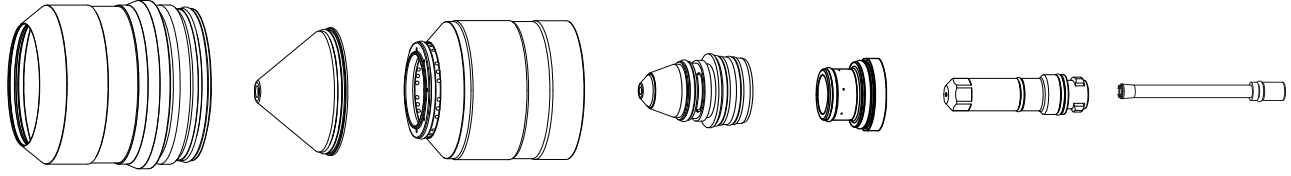
Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yükseklği	Delme yükseklği	Delme gecikmesi	Kesim yükseklği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm												
6	3	2052	25	90	25	2184	166	5,08	5,08	0,2	2,54	2,2
7						2057	168			0,3		2,3
8						1846	172			0,4		2,5
10	1					1486	178			0,5		2,7
12						1326	177			0,6		2,6
15						2	852	181	6,35	6,35	0,8	3,05
20	406						184	1,3			3,6	

İngiliz

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
1/4	3	2052	25	90	25	86	166	0.200	0.200	0.2	0.100	0.09
5/16						73	172			0.4		0.10
3/8	1					60	178			0.5		0.11
1/2						50	177			0.6		0.10
5/8	2					27	183	0.250	0.250	0.8	0.120	0.13
3/4						18	183			1.3		0.13

Paslanmaz çelik - 170 A - N₂ Plazma / H₂O Muhafaza - su altında (VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı
420200

Muhafaza
420472

Nozul muhafaza kapağı
420365

Nozul
420324

Girdaplı halka
420314

Elektrot
420356

Su tüpü
420368

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N ₂	H ₂ O
Ön gaz akışı	19 / 40	0,4 / 6*
Delme akışı	47 / 100	0,5 / 8*
Kesme gazı akışı	47 / 100	0,5 / 8*

*Saat başına galon (gph)

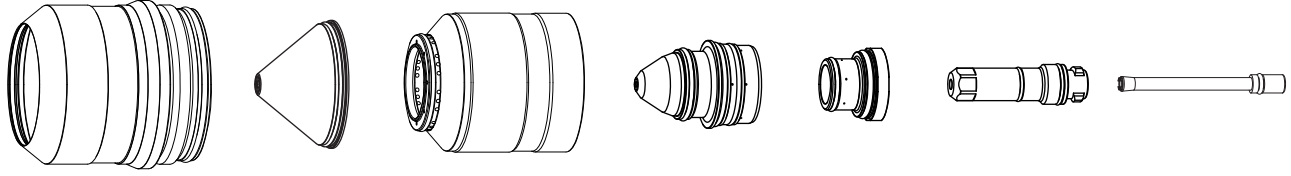
Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI							
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme	
				Plazma gazı	Muhafaza gazı								
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm	
10	3	2058	30	90	30	1799	175	5,08	5,08	0,4	2,54	2,8	
12	1					1595	177			0,5		2,9	
15						1256	178						3,0
20						2	869	185	7,62				
25	582						191	15,24		3,0		3,05	

İngiliz

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
3/8	3	2058	30	90	30	73	175	0.200	0.200	0.4	0.100	0.11
1/2	1					60	178			0.5		0.11
5/8						45	178					0.12
3/4	2					36	184	0.300	0.300	1.0		0.13
1						22	192		0.600	3.0		0.120

Paslanmaz çelik - 170 A - N₂ Plazma / N₂ Muhafaza - su altında (Core, VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı

420200

Muhafaza

420327

Nozul muhafaza kapağı

420365

Nozul

420324

Girdaplı halka

420314

Elektrot

420356

Su tüpü

420368

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N ₂
Ön gaz akışı	99 / 210
Delme akışı	168 / 355
Kesme gazı akışı	168 / 355

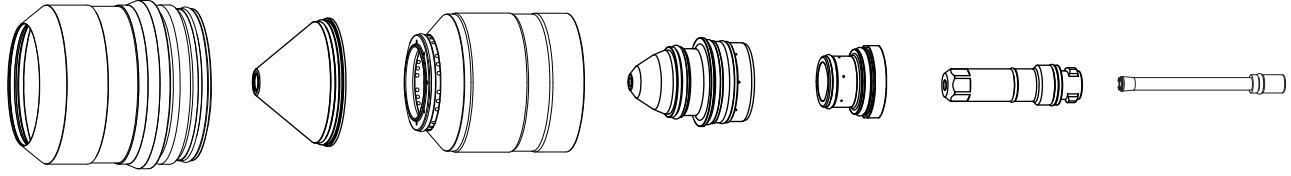
Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
10	3	2057	54	90	54	1813	164	6,10	6,10	0,3	2,54	2,6
12	1					1667	164			0,4		2,5
15						1115	169			0,6		2,8
20						2	641			177	1,3	3,05
25	368						186			1,7	3,81	3,6

İngiliz

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
3/8	3	2057	54	90	54	73	164	0.240	0.240	0.3	0.100	0.10
7/16						68	164			0.4		0.10
1/2						64	164			0.6		0.10
9/16	50					168	0.7			0.10		
5/8	2					36	171			1.2	0.120	0.11
3/4						27	175			1.5		0.12
7/8						20	181			1.7		0.135
1						14	187					0.150

Paslanmaz çelik - 300 A - N₂ Plazma / N₂ Muhafaza - su altında (Core, VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı

420200

Muhafaza

420362

Nozul muhafaza kapağı

420365

Nozul

420359

Girdaplı halka

420323

Elektrot

420356

Su tüpü

420368

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N ₂
Ön gaz akışı	106 / 225
Delme akışı	181 / 385
Kesme gazı akışı	181 / 385

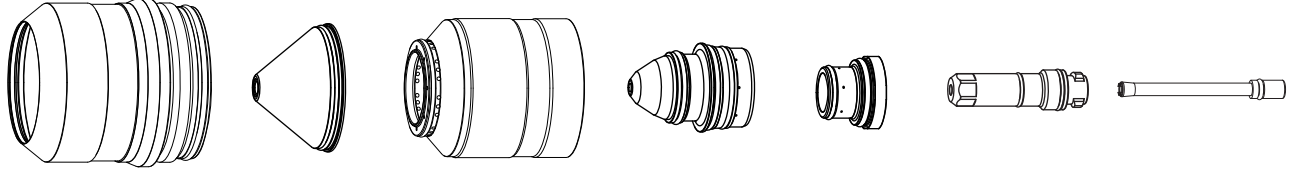
Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
12	3	2054	54	90	54	2997	168	7,62	7,62	0,4	4,32	3,1
15						2424	174			0,5		3,2
20	1663					179	0,9			3,4		
25	1299					182	12,70		1,5	5,08	3,5	
30	2					986	185		15,24		2,0	3,6
32						889	186				2,2	3,6

İngiliz

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI								
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme		
				Plazma gazı	Muhafaza gazı									
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç		
1/2	3	2054	54	90	54	107	172	0.300	0.300	0.4	0.170	0.12		
5/8						91	175			0.5		0.13		
3/4	1					68	178			0.8		0.14		
1						50	182		0.500	1.5	0.200	0.14		
1-1/4	2					35	186		0.600	2.2	0.14			

Paslanmaz çelik - 300 A - N₂ Plazma / H₂O Muhafaza - su altında (VWI, OptiMix)



Muhafazanın
muhafaza kapağı
420200

Muhafaza
420475

Nozul muhafaza kapağı
420365

Nozul
420359

Girdaplı halka
420323

Elektrot
420356

Su tüpü
420368

Akış oranı (l/dk.scfh)		
	N ₂	H ₂ O
Ön gaz akışı	31 / 65	0,42 / 6,5*
Delme akışı	75 / 160	0,5 / 8*
Kesme gazı akışı	75 / 160	0,5 / 8*

*Saat başına galon (gph)

Metrik

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI							
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme	
				Plazma gazı	Muhafaza gazı								
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm	
12	3	2055	22	90	22	1956	174	7,62	7,62	0,5	3,81	3,5	
15						1795	182			0,9		3,5	
20	1					20	1547			188	1,0	5,08	3,7
25							1184			191	1,2		3,9
30	2					30	904		193	1,9	15,24		4,0
32							813		194	2,0			4,7

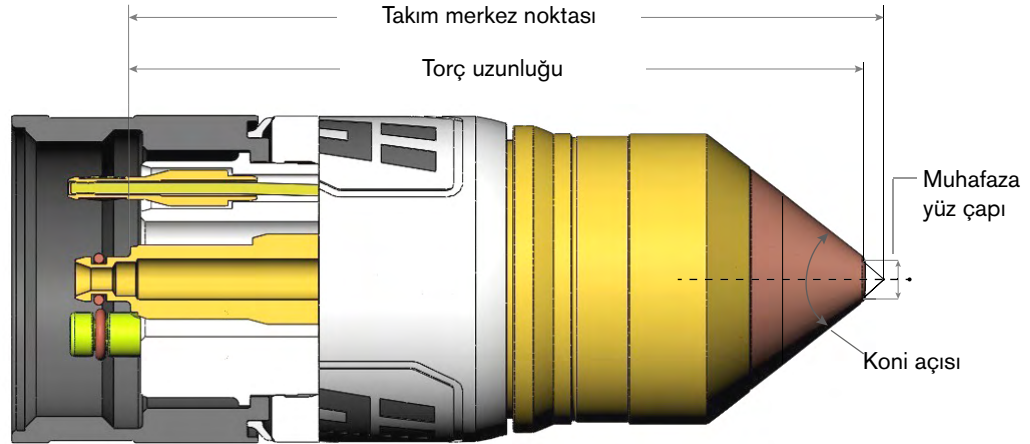
İngiliz

Malzeme kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
1/2	3	2055	22	90	22	77	181	0.300	0.300	0.5	0.150	0.14
5/8						68	182			1.0		0.14
3/4	1					64	188			1.2	0.200	0.15
1						45	191					0.15
1-1/4	2									32	194	

Bevel kesme için torç geometrisi

XPR sarf malzemesi parçaları, neredeyse sabit bir takım merkez noktasını koruyacak şekilde tasarlanmıştır. Torç uzunluğu ve muhafaza yüz çapı, *Tablo 3* ile gösterildiği gibi kesme akımına göre değişir.

Demir alaşımlı (siyah sac) ve demir alaşımlı olmayan (paslanmaz çelik/alüminyum) sarf malzemeleri kullanılırken XPR torçlarla bekleyebileceğiniz bevel geometrisini görmek için, bkz. *Tablo 3*.



Tablo 3 – Örnek demir alaşımlı ve demir alaşımlı olmayan işlemler için bevel geometrileri

Demir alaşımlı (siyah sac) işlemler için bevel geometrisi*				
Siyah sac işlemi	Koni açısı	Muhafaza yüz çapı	Torç uzunluğu	Takım merkez noktası
300 A siyah sac	76°	8,64 mm	128,27 mm	133,81 mm
170 A siyah sac	76°	7,24 mm	128,45 mm	133,07 mm
130 A siyah sac	76°	6,73 mm	129,21 mm	133,53 mm
80 A siyah sac	76°	6,10 mm	129,92 mm	133,83 mm
30 A siyah sac	76°	5,46 mm	130,23 mm	133,73 mm

Demir alaşımlı olmayan (paslanmaz çelik ve alüminyum) işlemler için bevel geometrisi*				
Demir alaşımlı olmayan işlem	Koni açısı	Muhafaza yüz çapı	Torç uzunluğu	Takım merkez noktası
300 A demir alaşımlı olmayan	76°	8,00 mm	128,85 mm	133,99 mm
170 A demir alaşımlı olmayan	76°	7,25 mm	128,96 mm	133,58 mm
130 A demir alaşımlı olmayan	76°	6,60 mm	129,06 mm	133,27 mm
80 A demir alaşımlı olmayan, kuru	76°	6,10 mm	129,36 mm	133,27 mm
80 A demir alaşımlı olmayan, ıslak	76°	6,10 mm	129,41 mm	133,32 mm
60 A demir alaşımlı olmayan, kuru	76°	6,10 mm	129,36 mm	133,27 mm
60 A demir alaşımlı olmayan, ıslak	76°	6,10 mm	129,41 mm	133,32 mm
40 A demir alaşımlı olmayan, kuru	76°	6,10 mm	129,36 mm	133,27 mm

* Bevel geometrileri XPR kesim sisteminiz ile birlikte gelen kullanma kılavuzunda tanımlanan torç boyutlarına ve özelliklerine dayanır.

